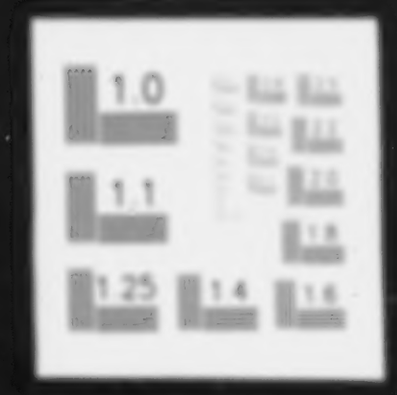


MICROLOG Microfiche Collection

Copyright

Copyright for the **contents** of this microfiche is held by the publisher of the original document. Please contact the original publisher for guidance in all copyright matters. Copyright in this ***microfiche edition*** is held by Micromedia ProQuest.

Quality of the Microfiche Reproduction

Micromedia ProQuest maintains the highest standards for micrographic reproduction. Attempts are made to obtain the best quality print version to microfilm. However, there are some printing styles, colours and graphic layout styles (including maps, graphs and tables) which do not reproduce well. Because of the value of the original document, Micromedia ProQuest has filmed it recognizing that it may not be as easy to read as the original document.

Some pages have been filmed twice to improve the clarity of the reproduction. Consult both reproductions to ensure that all of the original text is read.

Collection MICROLOG sur microfiches

Droits d'auteurs

Les droits d'auteurs du contenu de cette microfiche sont détenus par l'éditeur du document original. Veuillez communiquer avec celui-ci pour obtenir des renseignements sur tout ce qui touche les droits d'auteurs. Les droits d'auteurs de cette édition sur microfiche sont détenus par Micromédia ProQuest.

Qualité de reproduction sur microfiche

Micromédia ProQuest maintient les normes de reproduction micrographique les plus élevées. Elle fait tout son possible pour obtenir la version sur papier à reproduire sur microfiche de la meilleure qualité possible. Cependant, certains styles d'imprimerie, de couleurs et de style de mise en page graphique (incluant des cartes, des graphiques et des tableaux) se reproduisent mal. En raison de la valeur du document original, Micromédia ProQuest l'a reproduit tout en reconnaissant qu'il ne sera peut-être pas aussi lisible que le document original.

Micromedia
ProQuest

20 Victoria Street
Toronto, Ontario M5C 2N8
tel: (416) 362-5211
toll free: 1-800-387-2689
fax: (416) 362-6161
web: www.micromedia.ca

COLLECTION PATRIMOINES
Dossiers

Les PUBLICATIONS DU QUÉBEC

Bilan des interventions ministérielles

Fonction industrielle : Série 2000

Paul Bernard
Nicole Dorion
Françoise Dubé
Michel Jobin

sous la direction de
Daniel Lauzon

Québec

103-03457/

Bilan des interventions ministérielles

Fonction industrielle : Série 2000

Paul Bernard
Françoise Dubé
Nicole Dorion
Michel Jobin

sous la direction de
Daniel Lauzon

COLLECTION PATRIMOINES
Dossiers

LES PUBLICATIONS DU QUÉBEC

Bilan des interventions ministérielles

Fonction industrielle : Série 2000

Paul Bernard
Nicole Dorion
Françoise Dubé
Michel Jobin

sous la direction de
Daniel Lauzon

Québec

Chargé de projet	Daniel Lauzon Direction des arts et de la culture
Recherche et rédaction	Paul Bernard Nicole Dorion Françoise Dubé Michel Jobin
Recherche documentaire	Denis Gagnon
Recherche iconographique	Lise Fournier
Saisie	Linda Larose Christiane Roy
Informatisation des données	Raynald Lemieux

Illustration de la couverture — Ancienne filature de coton Wabasso, à Shawinigan.
(Photo : Centre d'interprétation de l'industrie de Shawinigan)

Cette publication a été réalisée par la Direction des arts et de la culture et éditée par la Direction des communications du ministère de la Culture et des Communications.

Dépôt légal : 1996
Bibliothèque nationale du Québec
Bibliothèque nationale du Canada
ISBN : 2-551-17146-2

© Gouvernement du Québec, 1996

SOMMAIRE

Résumé IX

Avant-propos XI

Introduction XIII

Liste des abréviations XIX

FONCTION INDUSTRIELLE
Transformation de matières végétales et animales

2011 Abattoirs et salaisons 1
2030 Industries de la transformation du poisson 11
2041 Beurreries et fromageries 31
2043 Laiteries 43
2051 Moulins à farine 55
2072 Fours à pain et boulangeries 61
2092 Distilleries et brasseries 93
2120 Fabriques de produits du tabac 105
2310 Tanneries 117
2320 Fabriques de chaussures et cordonneries 129
2410 Filatures et tissage du coton 143
2420 Filatures et tissage de la laine (moulins à carder) 155
2610 Fabriques de vêtements 167
2711 Scieries 179
2850 Fabriques de meubles 195
2910 Usines de pâtes et papiers 207

Liste des thèmes traités 221

Liste des centres de dossiers et des cotes de la structure de classement utilisés lors de l'élaboration des bilans 225

RÉSUMÉ

Un bilan des interventions du ministère de la Culture et des Communications a été dressé pour diverses catégories de biens culturels. La grille des thèmes est une adaptation de celle d'un document de référence à l'intention des évaluateurs municipaux qui recense tous les types d'immeubles construits sur un territoire. Ceci suppose thèmes concernant un phénomène, une activité ou une structure d'intérêt patrimonial qui sont mis regroupés par grandes fonctions : fonction résidentielle, fonction industrielle, transport, communication et services publics, fonction commerciale, services et institutions, culture, récréation et loisirs, production et extraction de ressources naturelles.

Ce document tente d'abord de définir et de cerner chacun de ces thèmes, à partir de la documentation disponible au Ministère, selon plusieurs. On y présente sommairement les diverses technologies et les structures associées à chaque thème (chap. 1), de même que l'évolution historique de celui-ci au Québec (chap. 2). On y évalue le nombre maximum de structures qui ont existé (chap. 3), ainsi que le nombre de structures encore ou subsistant aujourd'hui (chap. 4).

La variété bien définie par les interventions de nature juridique (chap. 5). On y fait état successivement : des biens classés, reconnus ou cités en vertu de la Loi sur les biens culturels, des biens situés dans un secteur protégé en vertu de cette même loi, des biens situés dans une aire de protection décrétée par le Ministère autour d'un monument historique classé, des demandes de statut adressées au Ministère, des biens protégés autrement que par la Loi sur les biens culturels.

On y fait ensuite mention de l'état des connaissances et du type de travaux disponibles au Ministère (chap. 6), qu'il s'agisse d'études portant sur un seul bien, d'inventaires, d'études thématiques ou autres. Le chapitre consacré à la diffusion des connaissances recense toutes les publications traitant dans les collections du Ministère (chap. 7). On y attarde enfin dans ce document aux établissements ou aux lieux ou des interventions ayant pour but la mise en valeur de certains biens ont été effectuées (chap. 8). Muséale, centres d'interprétation et centres d'exposition présentant le thème ou prenant place dans une structure reliée à celui-ci, autres équipements culturels prenant place dans une telle structure, lieux historiques qui, à des degrés divers, contribuent à la présentation du thème.

Lorsque cela était possible, les données chiffrées des chapitres ont été présentées par région administrative, sous forme de tableaux ou de listes.

Une synthèse présente les résultats les plus significatifs quant à la définition du thème, au nombre de structures concernées, aux connaissances disponibles et à leur diffusion par des publications ou par une mise en valeur in situ.

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

Les bilans constituent un recueil de données factuelles, peuvent être aisément mises à jour, et laissent toute liberté au lecteur de les interpréter ou de faire les corrélations répondant à ses besoins. L'analyse peut se faire de différents points de vue : selon une approche thématique, en regroupant les thèmes d'un secteur ou d'une grande fonction; selon une approche territoriale, en analysant systématiquement les données concernant une ou plusieurs régions; selon une problématique particulière, en dépouillant les données d'un même chapitre pour un groupe de thèmes ou pour tous les thèmes.

Le lecteur voudra bien noter que **les bilans concernent les informations disponibles au ministère de la Culture et des Communications** et que le traitement d'un thème était limité, au grand dam des rechercheurs-rédacteurs, à six ou sept jours de travail. Il s'agissait donc de faire le point sur un thème à partir de la documentation existante et non pas de réaliser une étude thématique. De plus, sauf exception, la documentation traitée devait être consultable dans un des centres de dossiers ou de documentation du Ministère. D'autres sources documentaires dont on soupçonne l'importance, telles les bibliothèques universitaires, ont volontairement été écartées afin que la recherche demeure à l'intérieur de ses limites budgétaires et respecte ses objectifs initiaux. Enfin, nous avons décidé de traiter sommairement ou de ne pas compiler certaines rubriques (ex. : biens situés dans un secteur protégé, biens situés dans une aire de protection) qui auraient exigé une importante recherche documentaire.

Daniel Lauzon

INTRODUCTION

Chacun des bilans dresse un état de situation quant à un phénomène, une activité ou une structure d'intérêt patrimonial (ex. : les manoirs seigneuriaux, la construction et la réparation de navires, les moulins à farine...). Il décrit l'objet, présente son évolution historique, évalue l'importance qu'il a eu autrefois et qu'il a aujourd'hui. Il présente ensuite les interventions du ministère de la Culture et des Communications, qu'il s'agisse d'attribution de statuts juridiques, d'acquisition de connaissances, de diffusion de connaissances ou de mise en valeur. On verra plus loin quels étaient les objectifs poursuivis et quelle a été la méthodologie utilisée pour chacun de ces chapitres.

La liste des thèmes est une adaptation de celle du *Manuel d'évaluation foncière du Québec* [1]. La codification de l'utilisation des biens-fonds du deuxième chapitre de ce document de référence présente une grille très élaborée, hiérarchisée selon quatre catégories, de la catégorie la plus fondamentale (ex. : les industries manufacturières) à la catégorie la plus pointue (ex. : les fabriques de beurre). Cette codification a été retenue en raison de son exhaustivité et de sa coïncidence avec la réalité immobilière québécoise.

Deux types de modifications ont cependant été apportées à la grille de base. La première a consisté à réviser la liste des catégories afin d'y intégrer un petit nombre de structures patrimoniales qui relèvent plus de l'histoire et de l'histoire de l'architecture que de l'évaluation foncière : les manoirs seigneuriaux, les villas et maisons bourgeoises, les écoles de rang, les postes de traite, etc. En deuxième lieu, le secteur des institutions et services religieux, qui a suscité de nombreuses interventions ministérielles, était atrophié, puisque ces immeubles ne sont pas assujettis aux impôts fonciers et n'intéressent donc pas l'évaluateur municipal. Quatorze nouveaux thèmes ont donc été introduits dans cette liste et regroupés en trois sous-secteurs : lieux de culte populaire, résidences de religieux et de religieuses, activités religieuses.

Sauf pour les deux premiers chapitres, que l'on devait nécessairement rédiger en interprétant des données parfois très fragmentaires ou en synthétisant une masse documentaire impressionnante, les bilans sont volontairement factuels et s'appuient sur des documents fiables (listes, répertoires, dossiers, livres, articles, etc.). Chaque chapitre utilise des sources documentaires particulières et doit répondre à des objectifs précis.

Le chapitre «**Technologies et structures**» (chap. 1) est un aide-mémoire qui rappelle sommairement les diverses formes qu'a emprunté un phénomène au travers de son évolution technologique au Québec. Cette question nécessite parfois un traitement assez poussé lorsque le thème relève de l'industrie, du transport, de la production et de l'extraction de richesses naturelles, fonctions qui ont connu de nombreuses mutations technologiques (ex. : une scierie fait référence au moulin à eau, à roue ou à turbine, au moulin mû à la vapeur, au moulin électrique artisanal ou industriel). S'il y a lieu, on situe

---

1. Ministère des Affaires municipales, *Manuel d'évaluation foncière, codification*, Direction générale de l'évaluation, Québec, volume 3A, 1975, s.p., MAC-04002, RQ-1670-0395-R.

également le phénomène aujourd'hui et on fait état des formes contemporaines qu'il emprunte.

Par ailleurs, ce chapitre présente succinctement les structures, les bâtiments principaux ou secondaires, les ouvrages de génie, la machinerie ou les mécanismes qui sont associés à chaque technologie (ex. : une scierie utilisant la technologie du moulin à eau fait référence au bâtiment principal, mais aussi au barrage, au réservoir, au coursier ou au canal, à la roue, aux mécanismes d'entraînement, aux mécanismes de sciage, de rabotage, etc.).

L'**«Aperçu historique»** (chap. 2) explique l'origine et la signification du thème. On y présente l'activité économique, sociale ou politique qui a provoqué son éclosion, sa mutation ou sa disparition. On y précise son importance et sa signification dans l'histoire du Québec, de même que le milieu auquel il est associé (ex. : milieu rural ou urbain, comprenant une ou plusieurs régions). Ce chapitre, comme le suivant, s'appuie principalement sur des monographies anciennes ou récentes, des études thématiques, des articles de revues spécialisées.

Le chapitre **«Nombre de structures anciennes»** (chap. 3) permet de circonscrire l'ampleur et la distribution d'un phénomène sur le territoire. On y utilise surtout les données des recensements ou d'annuaires statistiques anciens, en privilégiant les années 1931, 1935 ou 1941, qui correspondent généralement à l'apogée d'un phénomène, avant son remplacement par des technologies ou des pratiques issues de courants internationaux.

On y présente d'abord les données de diverses époques pour l'ensemble du Québec, de façon à mesurer et à commenter l'évolution du phénomène et ses tendances. On y présente ensuite un tableau de répartition des structures (plusieurs tableaux lorsqu'il y a plusieurs structures ou technologies en cause) dans les 16 régions administratives du Québec, pour la date la plus pertinente ou, à défaut, pour la date où ces données sont disponibles (les sources sont indiquées).

Mis en relation avec le chapitre précédent, le **«Nombre de structures anciennes subsistantes»** (chap. 4) permet d'interpréter le taux de disparition d'un phénomène. En s'appuyant sur les inventaires, les études thématiques ou les monographies récentes, on y présente des données sur le nombre de structures anciennes qui subsistent aujourd'hui. On y commente d'abord les données globales et on y présente ensuite un ou des tableaux de répartition régionale, en indiquant les sources.

En l'absence de données fiables, ce qui est souvent le cas pour ces deux derniers chapitres, on renvoie le lecteur aux documents dont les données brutes restent à dépouiller (ex. : les différents volets du *Macro-inventaire du patrimoine québécois*), mais qui pourraient permettre de cerner le phénomène.

Le chapitre **«Nombre de structures protégées par un statut juridique»** (chap. 5) recense toutes les interventions de sauvegarde par l'attribution d'un statut juridique, en commençant par celles qui ont été faites en vertu de la Loi sur les biens culturels.

À l'aide des informations provenant du *Répertoire des biens culturels et des arrondissements*, on y présente d'abord les **biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels** (5.1). Le tableau de répartition régionale indique le total de ces biens par région et différencie les interventions des municipalités et la citation de monuments historiques (MHCi) des interventions du Ministère, qui concernent divers types de biens et de statuts : monument historique classé (MHC), doté ou non d'une aire de protection (AP), monument historique reconnu (MHR), site historique classé (SHC) ou reconnu (SHR), bien archéologique classé (BAC) ou reconnu (BAR), bien historique classé (BHC) ou reconnu (BHR), site archéologique classé (SAC) ou reconnu (SAR). Une liste, par ordre de régions, indique le nom du bien, la municipalité et la région où il se trouve et le code de statut qui lui correspond.

Un second tableau de répartition régionale présente les **biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels** (5.2), en différenciant également les interventions du Ministère et les arrondissements historiques (AR) ou naturels (AN) des interventions municipales et des sites du patrimoine (SP). Un troisième tableau, non terminé à ce jour, traitera des **biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels** (5.3).

Un quatrième tableau présente les **demandes de statut juridique adressées au Ministère** (5.4), demandes qui ont été consignées dans les procès-verbaux de son Comité du statut depuis 1980. Le lecteur notera que les données concernant les demandes plus anciennes sont approximatives, compte tenu du fait qu'elles ont été compilées grâce au dépouillement de listes de documents semi-actifs détruits lors d'un incendie. Une liste indique le nom du bien ou du secteur concerné, la municipalité et la région où il se trouve et la date de la séance du Comité du statut. Les informations sont présentées chronologiquement, afin de permettre d'évaluer les tendances de la demande concernant le thème traité.

Enfin, ce chapitre présente les **biens protégés par un autre statut** (5.5) que ceux relevant de la Loi sur les biens culturels. Une liste indique le nom du bien, la municipalité et la région où il se trouve, de même que son statut. Ce dernier peut être attribué par le ministère du Loisir, de la Chasse et de la Pêche (MLCP), notamment celui de parc provincial (PP), ou, comme c'est plus souvent le cas, par le gouvernement fédéral. Il peut s'agir d'un lieu historique national (LHN), d'un parc historique national (PHN) ou d'un parc national (PN) de Parcs Canada, d'un bien désigné par la Commission des lieux et monuments historiques du Canada (DCLMHC), d'un bien classé ou reconnu par le Bureau d'examen des édifices fédéraux du patrimoine (CBEEFP ou RBEEFP) ou d'une gare désignée (GD) en vertu de la Loi sur la protection des gares ferroviaires patrimoniales.

Le chapitre **«Documentation disponible au Ministère»** (chap. 6) présente toutes les interventions ayant trait à l'acquisition de connaissances qui ont été réalisées sur un phénomène, une activité ou une structure et dont les résultats peuvent être consultés dans un des centres de dossiers ou de documentation du Ministère.

On y présente d'abord les **études ponctuelles** (6.1), pour la plupart réalisées par le Ministère. Un tableau de répartition régionale présente le nombre d'études effectuées. Une liste présente les références bibliographiques, en commençant par les ouvrages les plus récents, de même que la cote du lieu de dépôt et de la structure de classement du Ministère (voir la Liste des cotes). Aux fins du présent document, on a retenu les définitions suivantes :

. *Étude ponctuelle* : Recherche effectuée en vue de l'attribution d'un statut juridique, relevé architectural ou toute autre recherche qui apporte des connaissances sur l'un ou plusieurs des aspects concernant une structure associée à un phénomène. La recherche peut parfois comprendre un volet comparatif, lorsque la structure étudiée est comparée à d'autres structures du même type, qui sont alors décrites sommairement.

On présente aussi dans ce chapitre les **inventaires** (6.2), de la même façon que ci-haut. Il peut s'agir d'inventaires proprement dits ou de pré-inventaires :

. *Pré-inventaire* : Repérage qui permet essentiellement d'identifier les structures sans pour autant approfondir la connaissance de celles-ci (ex. : les édifices scolaires ont été systématiquement relevés dans le volet Analyse du paysage architectural du *Macro-inventaire du patrimoine québécois*). Le pré-inventaire est généralement exhaustif mais superficiel, c'est-à-dire que toutes les structures d'un secteur ou d'une région y sont relevées, mais que l'on n'y recueille que quelques données descriptives ou relatives à l'identification des biens.

. *Inventaire* : Repérage, identification et description plus ou moins détaillée de toutes les structures ou d'une partie de celles-ci, lorsqu'il y a sélection de biens et délimitation d'un corpus à partir d'un pré-inventaire. L'inventaire vise à recueillir les données essentielles à l'analyse et à l'évaluation comparatives des structures.

On retrouve ensuite dans ce chapitre une liste des **études thématiques** (6.3), où sont toujours indiquées les références bibliographiques et la cote des lieux de dépôt et de classement. Cette rubrique comprend les études thématiques et les études sectorielles de caractère thématique :

. *Étude thématique* : L'étude thématique peut s'appuyer sur un inventaire déjà réalisé, auquel cas elle ne concerne que les étapes d'analyse et d'évaluation des biens, ou comprendre une opération d'inventaire. Les structures associées à un phénomène ou à une activité sont examinées sous l'angle de plusieurs disciplines (histoire, histoire de l'art ou de l'architecture, ethnologie, etc.). Cette recherche comprend généralement une analyse des biens pour en dégager les principales

caractéristiques, de même qu'une évaluation pour hiérarchiser les différentes valeurs patrimoniales. Une étude ponctuelle comparative peut être considérée comme une étude thématique lorsque la plupart des structures sont inventoriées ou lorsque l'analyse comparative est poussée suffisamment loin.

- *Étude sectorielle* : L'étude sectorielle peut s'appuyer sur un inventaire déjà réalisé ou comporter une opération d'inventaire. Comme l'étude thématique, à laquelle elle est apparentée, l'étude sectorielle comprend une analyse des biens et une évaluation des valeurs patrimoniales. Cependant, les structures associées à un phénomène ou à une activité y sont examinées sous l'angle d'une seule discipline.

Enfin, on présente à la rubrique **divers** (6.4) tout autre document disponible dans les centres de dossiers ou de documentation du Ministère. Il peut s'agir d'ouvrages généraux, de monographies anciennes ou récentes, etc.

Un autre bloc d'information est réservé aux **«Publications»** (chap. 7). On y présente les **publications du Ministère** (7.1), réalisées hors collections ou à l'intérieur de ses collections, anciennes ou actuelles : Civilisations du Québec, Cahiers du patrimoine, Retrouvailles, Dossiers, Lieux et traditions.

Le dernier chapitre recense toutes les interventions qui, à des degrés divers, contribuent à la **«Mise en valeur»** (chap. 8) du phénomène ou de l'activité.

On y présente d'abord les **institutions muséales** (8.1) reconnues ou subventionnées par le Ministère et qui sont de trois types : le musée, le centre d'interprétation et le centre d'exposition. Chaque institution a été retenue dans l'une ou l'autre des trois situations suivantes : le thème est présenté dans un bâtiment relié à celui-ci; le thème est présenté dans un bâtiment récent ou associé à un autre thème; l'institution prend place dans un bâtiment relié au thème. Ce chapitre contient également un tableau de répartition régionale, de même que la liste des institutions, par ordre de régions, où figurent la municipalité où se situe la structure, le nom de la structure et le type auquel elle appartient.

On y présente ensuite les **autres équipements culturels** (8.2) qui ont été subventionnés par le Ministère, notamment dans le cadre du programme d'aide financière aux équipements culturels (PAFEC), et qui utilisent une structure reliée au thème : une bibliothèque, un centre d'archives, une salle de spectacle, un centre de formation, etc. Les informations sont présentées de la même façon qu'à la rubrique précédente.

Enfin, le chapitre se termine par une présentation des **lieux historiques** (8.3), c'est-à-dire de tous les bâtiments ou sites accessibles au public, mis en valeur à des fins culturelles, récréatives ou touristiques et qui participent à la mise en valeur du phénomène ou de l'activité. Le tableau de répartition régionale et la liste ont été dressés principalement en consultant les guides préparés par les 17 Associations touristiques régionales (ATR) du Québec.

LISTE DES ABRÉVIATIONS

AH	arrondissement historique
AN	arrondissement naturel
AP	aire de protection
ATR	association touristique régionale
BAC	bien archéologique classé
BHC	bien historique classé
BHR	bien historique reconnu
BAR	bien archéologique reconnu
BNQ	Bibliothèque nationale du Québec
CBEEFP	classé par le Bureau d'examen des édifices fédéraux du patrimoine
CAP	connaissance et animation du patrimoine
CH	canal historique
CLMHC	Commission des lieux et monuments historiques du Canada
CUM	Communauté urbaine de Montréal
DCLMHC	désigné par la Commission des lieux et monuments historiques du Canada
DEE	Division des études et expertises
DEI	Direction des études et inventaires
DGP	Direction générale du patrimoine
DIBC	Direction de l'inventaire des biens culturels
DM	Direction de Montréal
DMH	Direction des monuments historiques
DPM	Direction du patrimoine de Montréal
DPQ	Direction du patrimoine de Québec
DQ	Direction de Québec
DREQ	Direction régionale de l'Est-du-Québec
DRMBF	Direction régionale de la Mauricie - Bois-Francs
GD	gare désignée par la CLMHC en vertu de la Loi sur la protection des gares ferroviaires patrimoniales
IBC	Inventaire des biens culturels
ICBH	Inventaire canadien des bâtiments historiques
LHN	lieu historique national
MAC	ministère des Affaires culturelles du Québec
MCQ	ministère de la Culture du Québec
MCCQ	ministère de la Culture et des Communications du Québec
MHC	monument historique classé
MHCi	monument historique cité
MHR	monument historique reconnu
MLCP	ministère du Loisir, de la Chasse et de la Pêche
MTL	Montréal
NC	non codifié
PHN	parc historique national
PN	parc national
PP	parc provincial (de conservation ou de récréation)
p.v.	pagination variée
RBEEFP	reconnu par le Bureau d'examen des édifices fédéraux du patrimoine
SAC	site archéologique classé

SAR	site archéologique reconnu
s.d.	sans date
SEE	Service des études et expertises
SHC	site historique classé
SHR	site historique reconnu
SIBC	Service de l'inventaire des biens culturels
SMSA	Service des monuments, sites et arrondissements
s.p.	sans pagination
SP	site du patrimoine (constitué par le Conseil d'une municipalité)
TR	Trois-Rivières
UL	Université Laval
UM	Université de Montréal
UQAM	Université du Québec à Montréal

Abattoirs et salaisons

2011

Plate 95 : Slaughterhouses. 1. Haltering 2. Poleaxing 3. Skinning 4. Bleeding.

Tirée de *Picture Views of Rural Occupations in Early Nineteenth-Century England*, New York, Dover Publications, Inc., 1977.

Ministère de la Culture et des Communications, photo Louise Letellier, 1998.

1. Technologies et structures[1]

Les abattoirs sont des établissements où l'on abat et prépare les animaux destinés à la consommation. Le procédé autrefois utilisé pour la conservation des viandes était la salaison, que l'on effectuait dans des établissements appelés « salaisons ». Mais l'abattage et la salaison des animaux étant deux opérations complémentaires, elles s'effectuaient en règle générale dans le même établissement. Le procédé de salaison a de nos jours fait largement place à la réfrigération et à la congélation.

Recherchant les grands centres de population, l'industrie des abattoirs et des salaisons se concentre particulièrement à Montréal et à Québec, où elle est généralement contrôlée par de puissantes chaînes. Dans les régions, beaucoup d'abattoirs appartiennent aux agriculteurs, qui les gèrent en coopérative. Un grand nombre d'établissements s'installent à proximité des voies ferrées, afin de faciliter la réception des animaux et l'expédition de la viande. Chaque abattoir comprend généralement un corps principal abritant l'unité de transformation, ainsi que des locaux administratifs et des bâtiments de service (garages, chaufferie, entrepôts frigorifiques, etc.).

Les méthodes d'abattage des bovins (bœuf, veau) et des ovins (mouton, agneau) diffèrent sensiblement de celles du porc et de celles de la volaille[2], de sorte qu'un grand nombre d'abattoirs se spécialisent dans l'abattage d'un seul type d'animal. L'abattage et la préparation des animaux nécessitent un grand nombre d'opérations dont seules les plus importantes sont décrites ici.

• Le bœuf, le veau, le mouton et l'agneau

La bête est placée dans un parc où elle est abattue au moyen d'un marteau, puis saignée au-dessus d'une ouverture pratiquée dans le plancher par où le sang coule jusqu'à des réservoirs pour y être cuit. La tête de l'animal est scalpée et séparée du reste de la carcasse, qui sera ouverte lorsque les jambes auront à leur tour été dépouillées de leur peau.

---

1. L'essentiel des informations contenues dans cette section provient de deux mémoires présentés à l'École de Commerce de l'Université Laval : L'industrie de la viande au Canada (1943) et Monographie de la Canada Packers Limited (1953).
2. Nous ne traiterons pas de l'abattage de la volaille dans cette section.

Le sciage de la poitrine est précédé de l'enlèvement de la peau (cuir), opération pratiquée autrefois par des ouvriers robustes, mais effectuée mécaniquement depuis le début des années 1980 (le cuir des veaux est enlevé de la carcasse juste avant la livraison). L'animal est ensuite vidé de ses entrailles, lesquelles sont examinées par des vétérinaires, afin d'éliminer les sujets malades de la chaîne de transformation. La carcasse est séparée en deux quartiers, qui sont lavés avec des jets d'eau sous pression, retouchés afin d'en améliorer l'apparence générale et enveloppés de linges protecteurs.

Les quartiers sont finalement inspectés, classifiés et conduits à la chambre froide.

○ Le porc

Placé dans un parc d'abattage, le porc est endormi au moyen d'une petite dose de gaz carbonique et égorgé. L'animal, dont le sang est récupéré et cuit comme celui du boeuf, est dirigé vers des appareils qui l'ébouillantent, le rasent et le flambent automatiquement afin de le débarrasser de ses poils. La tête est ensuite ouverte afin de libérer les entrailles, qui subissent une inspection. La carcasse et la tête sont lavées, le lard intérieur coupé et les glandes thyroïdes enlevées.

Le cochon est alors réfrigéré, puis gelé, avant d'être inspecté, classifié et conduit à la chambre de coupe, où il est entièrement dépecé. Une partie des coupes est envoyée à la salaison, qui consiste à saumurer, à colorer et à aromatiser la viande; l'autre partie est soumise au fumage, qui est pratiqué dans des chambres où de la fumée est soufflée par des ventilateurs. Les différents produits obtenus sont finalement empaquetés.

○○○

L'unité de transformation comporte très souvent trois niveaux sur lesquels sont réparties les différentes étapes de l'apprêtage des animaux : l'abattage se fait au niveau supérieur, le dépeçage au niveau intermédiaire, et le fumage, la salaison et la réfrigération au niveau inférieur, lequel correspond généralement au rez-de-chaussée du bâtiment. L'unité de transformation peut également occuper un seul niveau comportant trois sections bien définies. Toutes les opérations se pratiquent sur la carcasse de l'animal, hissée tête en bas sur un rail (chaîne sans fin). Chaque opération demande une grande dextérité de la part des employés, particulièrement l'enlèvement du cuir et le vidage de l'animal. Les grands abattoirs peuvent procéder à l'abattage de plusieurs centaines d'animaux à l'heure.

La population des municipalités connaît une forte croissance économique sur le versant S.-O. de l'île. Cette croissance est liée à la présence de nombreux ports de pêche et de chantiers navals, ainsi qu'à la présence de plusieurs postes de traite.

1. Agents économiques

Les premières villes à croître sont localisées au Portugal et en Espagne au XVI^e^ siècle. Cependant, les premières expéditions d'Amérique du Nord ne sont organisées qu'au lendemain de la révolution anglaise, par des bourgeois anglais ayant investi dans le commerce.

Avant l'arrivée des Européens, les anciens sont établis sur les terres et vivent de l'agriculture. Ils y pratiquent la culture du maïs, de la courge et du haricot. Dans la seconde moitié du XIX^e^ siècle, l'accroissement de la population urbaine au Québec nécessite un important approvisionnement en produits laitiers et en céréales. En 1867, un immense parc à bestiaux, le Montreal Stockyards, est aménagé à Pointe-Saint-Charles, près des chemins de fer. Afin de faciliter les opérations des cultivateurs et des acheteurs de bétail, dans 1900, de grands abattoirs couverts s'établissent à proximité de ce parc et l'on voit émerger la montée de petits établissements artisanaux qui s'établissent près de ceux-ci, dans les années 20. En 1804, on exporte neuf douzièmes de tabagisme à travers le Québec.

Au XX^e^ siècle, deux cultures sont favorisées. Une croissance spectaculaire : les années 1930-1939, pendant lesquelles le nombre d'abattoirs et de tabagisme passe de 17 à 32 en raison de l'ouverture des marchés européens à la canne canadienne, et les années 1897-1903, au cours desquelles le nombre d'établissements passe de 50 à 81. Au lendemain de la Seconde Guerre mondiale, l'industrie des abattoirs et des tabagisme occupe la cinquième rang sur le plan du nombre d'établissements et la onzième rang en ce qui a trait à la valeur ajoutée. C'est alors l'industrie la plus importante dans le groupe Métallurgie et tabagisme. En 1868, le nombre d'abattoirs et de tabagisme atteint 139. Dès la fabrication des années 1970, les politiques gouvernementales en matière d'hygiène et de contrôle de la santé des bêtes favorisent cette croissance.

2. Nombre de structures productives

Le nombre d'établissements ou d'effectifs / densité des artisans / abattoirs, tabagisme, Montagne de conserves alimentaires est de 8 en 1900, 17 en 1935, 39 en 1939 et 17

en 1949. La distribution régionale des établissements est disponible pour l'année 1911 seulement.

Tableau 1

Abattoirs, 1911

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre			1		2	13	1									

Total : 17 Source : Recensement du Canada, 1911

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Les données ne sont pas disponibles.

Tableau 2

Abattoirs, 1953

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 3

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R																
Ci																
Total																

Total : 0 C = Classé R = Reconnu Ci = Cité

9.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 4

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AH/AN																
SP																
Total																

Total : 0 AH/AN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

9.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 5

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

9.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Tableau 6

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.5 Biens protégés par un autre statut

Aucun.

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 7

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

6.4 Divers

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

Aucune.

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Michel Jobin	93.10
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Industries de la transformation du poisson

2020

Banc de pêche de Paspébiac en Gaspésie, vers 1925

Classé site historique en 1981, le Banc a accueilli les installations des compagnies jersiaises Robin et Le Boutillier, dont certaines dès la fin du XVIII[e] siècle. Constitué d'environ soixante-dix bâtiments voués à la production et au commerce de la morue séchée, cet ensemble n'en compte plus aujourd'hui que huit depuis qu'un incendie l'a presque entièrement détruit en 1964.

Archives nationales du Canada, négatif n° PA-51709.
A warehouse on the beach, Paspebiac, Quebec.

1. Technologies et structures

Le Québec possède de nombreux plans d'eau, propices à la pêche et se classant parmi les plus étendus du monde. Selon le type de pêche effectué, ils sont divisés en deux catégories : les pêcheries intérieures et les pêcheries maritimes. Ces dernières sont beaucoup plus importantes que celles pratiquées sur les lacs et les rivières. On les retrouve principalement dans la péninsule de Gaspé, le comté de Bonaventure et une partie du comté de Saguenay. En 1935, plus de la moitié du poisson de mer vendu était de la morue. Le homard, le hareng, le saumon, le maquereau et l'éperlan font aussi l'objet d'une pêche commerciale et industrielle importante. Quant aux pêches intérieures, elles se pratiquent sur certains grands lacs (Saint-Pierre et Saint-Jean) et rivières (Richelieu, Sainte-Anne, Jacques-Cartier, etc.) et aussi sur le fleuve Saint-Laurent.

L'organisation sociale du travail de la pêche gaspésienne et de celle pratiquée sur la Côte-Nord repose sur un cadre d'établissements de pêche plus ou moins complexes selon le mode de gestion. Ces établissements sont généralement situés près d'une grève ou d'un rivage dont les plages sont assez vastes pour faire sécher entre autres la morue et disposent habituellement d'un chafaud. C'est à l'intérieur de ce bâtiment que s'effectuent les opérations de transformation de la morue. Dès les débuts de l'occupation de ce territoire, les bons sites de pêche en zone côtière ont été fort recherchés et convoités. D'ailleurs, à l'époque, le nombre de grèves était limité et la division des lots de grève se faisait par héritage divisible, par vente d'une partie du lot ou autrement. Cette mesure en contrôlait le développement.

Généralement, les établissements de pêche commerciale comportent des aménagements généraux d'infrastructure, les bâtiments de pêche proprement dits (communautaires et individuels) et les autres embarcations. L'infrastructure de pêche de ces établissements comprend des éléments aménagés spécifiquement pour le remisage et l'hivernage des embarcations et aussi d'autres pour faciliter l'accostage, le chargement et le déchargement des navires. Les quais sont, sans contredit, la composante principale de cette organisation et ils relèvent du gouvernement fédéral (ministère des Transports). La plupart du temps, ces quais sont équipés de treuils destinés à faciliter le chargement et le déchargement du fret ou du poisson. Pour le remisage des embarcations du genre barques ou hors-bord, les pêcheurs profitent d'installations mises à leur service, soit des cales et des rampes de halage. Quant aux embarcations de plus grosses dimensions, comme les cordiers, des remorques en métal et sur roues sont sur place pour les recevoir. En plus de ces structures

gouvernementales, il existe des petites cales fabriquées par les pêcheurs. Pouvant supporter un ou deux bateaux (de moins de dix mètres), ces rampes sont faites de rondins de bois grossièrement écorcés, cloués horizontalement sur deux montants verticaux. On y hisse les bateaux à bras d'homme; on a aussi souvent recours au cabestan (treuil à axe vertical), qui est une technique fort ancienne.

Deux catégories de bâtiments sont reliées à la pêche : les bâtiments à usage individuel et les bâtiments à usage communautaire. Construits par les pêcheurs qui les utilisent, les bâtiments individuels regroupent les chafauds (pour préparer et transformer le poisson) et les entrepôts (pour remiser et entreposer les agrès de pêche et le poisson séché). La présence élevée des chafauds sur la Basse-Côte-Nord et en Gaspésie tient du fait qu'aujourd'hui le poisson est vendu frais et écoulé quotidiennement. Près de ce bâtiment, et au bout du quai, on retrouve aussi : la table à trancher, la boîte de réception du poisson et le lavoir. Pour se protéger contre les intempéries et le vent, certains construisent des cabanes à trancher. En tenant compte du genre des établissements de pêche, ces bâtiments sont concentrés en un même lieu ou bien dispersés le long du rivage.

Les bâtiments communautaires, au service de tous les pêcheurs, sont apparus sur la Basse-Côte-Nord en 1922, au moment où le gouvernement fédéral accepte de donner au Québec certains pouvoirs dans le domaine des pêcheries. Ainsi, pour stimuler la pêche commerciale et s'assurer de la bonne qualité des produits, le gouvernement québécois entreprend la construction de divers bâtiments tels les neigères (glacières) ou autres entrepôts frigorifiques et les usines à glace artificielle, laquelle est destinée à la conservation et à la congélation du poisson frais. Les activités de pêche exigent, à proximité des points de chargement et de déchargement du poisson, des locaux d'entreposage, notamment pour le sel nécessaire à la salaison de la morue. Les gouvernements sont aussi intervenus pour améliorer le salage de la morue, la réparation et l'entreposage des gréements de pêche.

À court terme, un des effets de cette nouvelle infrastructure communautaire est la disparition progressive des chafauds et entrepôts individuels des pêcheurs. De plus, pour répondre aux nouvelles normes des différents services d'inspection gouvernementale, les pêcheurs utilisent aujourd'hui du matériel de transformation plus industrialisé (table à trancher en acier inoxydable, brouette de métal, chariot sur roue, etc.).

À l'origine, les embarcations de pêche étaient des bateaux à voile et à rames. En 1911, l'introduction du moteur marin amène des changements considérables dans les embarcations de la pêche côtière. Mais l'apport les plus marquant des dernières années

est sans contredit le cordier, bateau polyvalent permettant la pratique de la pêche sur une plus grande échelle et sur une base industrielle et non plus familiale. Visant le renouvellement de la flotte de pêche au Québec, l'introduction des cordiers vient de la mise sur pied de différents programmes gouvernementaux. L'équipement dont ils sont dotés offre la possibilité, pour trois à quatre personnes, de vivre à bord du bateau et il permet divers types de captures. Fonctionnant avec un moteur diesel, ce bateau en bois ou en fibre de verre est cabiné à l'avant et possède, la plupart du temps, une sondeuse (pour localiser les fonds et les bancs de poissons), un radar et un radiotéléphone. Une cale répondant aux normes gouvernementales sur la congélation du poisson reçoit les captures en attente d'être livrées et vendues. La plupart des cordiers sont munis d'un treuil mécanisé et d'autres dispositifs du genre. La plupart des cordiers sont construits dans les chantiers maritimes de la région de Québec : à l'île aux Coudres, à Gaspé et même aux îles de la Madeleine.

On note aussi l'utilisation assez répandue de canots ou de chaloupes à rames (mesurant de trois à quatre mètres) servant, pour plusieurs pêcheurs, à rejoindre leurs embarcations mouillées à proximité du rivage. Ce type d'embarcations est aussi utilisé pour la levée des trappes à morue. La barque à pêche, ou chaloupe, est encore en usage à certains endroits, mais son utilisation tend à diminuer avec l'arrivée des embarcations à moteur hors-bord. Mesurant plus de huit mètres, le « trap-boat » est propulsé au moteur marin. Quelques-uns s'en servent pour la pêche à filets maillants et à dragues, mais la plupart n'en font usage qu'à l'époque de la trappe pour y loger le poisson capturé.

Technologie de la pêche : techniques de capture et de transformation des poissons pêchés principalement sur la Basse-Côte-Nord

- La morue : En tenant compte de certains facteurs (période de pêche durant la saison, lieux de pêche, embarcation utilisée, etc.), les pêcheurs privilégieront : la faux (« jigger ») et la ligne à main, la trappe, les filets maillants ou la palangre. Autrefois, la morue était transformée selon deux techniques traditionnelles : le salage et le séchage (sur un chafaud). La création d'unités de salaison permet aujourd'hui de vendre la morue salée ou congelée. En plus d'apprêter la chair de ce poisson, on extrait l'huile de son foie.

- Le hareng : La seine a été pendant longtemps la seule méthode utilisée pour la capture des bancs de harengs. Aujourd'hui, la pêche est pratiquée à partir de filets maillants. Les pêcheurs utilisent couramment le hareng comme boëtte (appât) pour la palangre (grosse ligne de fond) et le casier à crabe. On le vend aussi congelé et parfois salé pour consommation alimentaire.

- Le crabe : Cette pêche est récente au Québec et au Canada. La plupart du temps, ces crustacés sont capturés accidentellement avec des filets-trappes à morue ou encore des filets à saumon. D'ailleurs, plusieurs pêcheurs les rejettent à l'eau. Pour la pêche à échelle commerciale, on utilise aujourd'hui des casiers à crabe (casiers réguliers et casiers japonais). Cette pêche se déroule uniquement à bord de cordiers. S'il n'est pas vendu rapidement (la chair de crabe se détériore très vite), le crabe est mis en conserve sans aucune autre préparation.

- Le saumon : Dès l'installation des premiers pêcheurs sédentaires, la pêche au saumon connut une forte expansion et très tôt elle devint abusive. À un tel point qu'en 1858, le gouvernement interdit la capture du saumon en rivière. Aujourd'hui, la mise à l'eau des filets n'est tolérée qu'à l'embouchure des rivières « à saumon ». Depuis le milieu du siècle dernier, les emplacements n'ont guère connu de changements et les permis sont transmis aux héritiers en ligne directe, de père en fils. Le saumon se pêche au filet maillant (« net »). Le procédé de transformation du saumon repose généralement sur la congélation. Certains le fument, mais cet apport à la technologie de pêche est récent et reste marginal. Avant la création des entrepôts frigorifiques et de wagons, le saumon était saumuré ou salé.

- Le loup-marin : À l'époque des seigneurs et concessionnaires, les loups-marins (ou phoques du Groenland) se révélaient être une ressource des plus précieuses. On vendait alors les peaux et l'huile et l'on gardait la viande pour nourrir les chiens à traîneaux. La chasse au loup-marin se fait à l'aide d'un gourdin et se pratique au printemps. D'autres méthodes de capture reposent sur l'installation de filets en travers du passage des loups-marins. Deux techniques de pêche sont alors utilisées : l'une de « passe » et de « rivage », l'autre appelée « charrettes ». La fabrication de ces filets est une tâche que se réservent les pêcheurs. Généralement, le loup-marin est « levé », c'est-à-dire débarrassé de sa peau et de sa graisse immédiatement au retour de la pêche, sur les glaces. Les peaux sont habituellement vendues à l'état brut, mais certaines subissent une plus grande transformation (dégraissage, nettoyage et lavage pour être saumurées ou séchées). Jadis utilisée, la graisse de l'animal est aujourd'hui peu en demande. Là encore, on réglemente cette pêche en établissant des quotas par pêcheur.

- Le homard : Le gouvernement québécois détermine chaque année la période de capture du homard en fonction de ses déplacements. Dès les débuts, on assiste à un développement rapide de cette industrie artisanale et le homard est mis directement en conserve avant son expédition vers les marchés extérieurs. La pêche intensive qui s'ensuit provoque une diminution de la ressource si bien que, vers les années 1930, les conserveries ne sont plus rentables et les compagnies se retirent. La

pêche au homard demeure donc aujourd'hui une activité essentiellement locale. Avant l'implantation des conserveries, il semble que seule la gaffe était utilisée. Cette perche munie d'un hameçon à l'une de ses extrémités permettait de déloger les homards cachés au fond des roches. Ce genre de pêche est aujourd'hui interdit et on utilise maintenant le casier à homard. Chaque pêcheur fabrique ses casiers. L'écoulement du produit frais ne demande aucune préparation particulière. Lorsque la vente est retardée, les homards sont généralement gardés à l'intérieur de parcs ou de viviers à homard. La seule véritable transformation pour le homard est sa mise en conserve.

- Les pétoncles : Autrefois, la capture de ces animaux se faisait à l'aide d'une épuisette (petit filet en forme de poche monté sur un cerceau et fixé sur un long manche). Aujourd'hui, la capture des pétoncles se fait à bord de gros bateaux au moyen de dragues mécanisées. La chair peut être consommée immédiatement ou encore mise en conserve.

- Les bigorneaux : La pêche de ces colimaçons s'effectue à l'aide de trappes ou de cages. Ces mollusques ne font pas l'objet d'une vente sur le réseau commercial officiel. Ils sont plutôt destinés à une consommation domestique immédiate ou encore ils sont mis en conserve.

- Le capelan : Venant tout près du rivage, ce poisson peut se prendre à la main ou encore à l'épuisette; on utilise aussi un filet (halope). Il semble que, jadis, on ait aussi utilisé la seine. Servant souvent d'appât, le capelan ne subit alors aucune transformation. Pour sa conservation pendant l'hiver, le poisson est d'abord trempé dans une saumure puis mis à sécher dehors sur des vigneaux.

- L'anguille : On emprunta aux Amérindiens les techniques de base pour la capture de l'anguille. Au fil des années, certaines modifications furent apportées pour rendre la méthode plus efficace. On remplaça les petites murailles de pierre par des claies fabriquées d'aulnes dont la fonction était de guider l'anguille vers un enclos où elle demeurait alors captive. À l'époque, l'intérêt manifesté pour la pêche à l'anguille (qui se pratique surtout sur le fleuve Saint-Laurent) s'explique par les usages multiples que l'on faisait de ce poisson : sa peau, sous forme de babiche, était employée pour fabriquer des raquettes et des fonds de chaises, son huile servait pour l'éclairage et sa chair était très appréciée.

2. Approche historique

À l'époque française, la pâte est considérée par les migrations successives des pâtes à papier français. En Catalogne, la période anglaise amène une accélération de la pâte due à l'initiative et au mode d'organisation des compagnies anglaises. La pâte de la nuit est alors presque exclusivement préparée en vue d'approvisionner les marchés extérieurs en nuits sèches.

Au XIXe siècle, les techniques employées (blés à l'abreuvoir, usine, lyre à main, etc.) sont encore caractéristiques de la pâte chère et les méthodes de pâte et la préparation du papier sont issues d'une tradition technique remontant aux origines de la présence des Européens. À l'époque, l'ensemble des installations de transformation sont orientées en fonction de la production de la nuit sèche et de l'huile de lin de nuit. La commerce et exportation de la nuit s'effectuent alors sous le contrôle des compagnies anglaises. C'est d'ailleurs à cette époque que l'industrie possédait le commerce à grande échelle.

L'organisation interne des compagnies anglaises qui en a quelque sorte les pâtières. Ces dernières obtenaient de la compagnie des avances en marchandises et en matériel de pâte avant la saison de pâte. En échange, les pâtières s'engageaient à consommer la compagnie avec le produit de leur pâte. Comme la durée du temps, les besoins annuels des pâtières en blanc et en marchandises dépassaient en valeur marchande le produit de leur pâte, les pâtières se trouvaient constamment plus ou moins endettés. Une saison à l'autre envers la compagnie. Ainsi, le contrôle de l'endettement servait de moteur au développement des compagnies anglaises qui, grâce à leur système, maintenaient les pâtières sous leur tutelle. De plus, par l'établissement de leur contrôle indirect à chaque poste important, la compagnie contrôlait l'approvisionnement des pâtières.

La deuxième moitié du XIXe siècle correspond à la période d'expansion des compagnies anglaises vers la Chine/Nord. Des changements intervenus à la fin du XIXe siècle amènent à noyer dans la disparition des compagnies anglaises en Catalogne. Vers la suite de 1880, on assiste à un déclin de la nuit sèche et celle qui est marchée en général. De plus, la demande croissante du papier fait découvrir une nouvelle technique de conservation. Enfin, les tableaux à vapeur et la chaîne de fer remplacent les tableaux à voile.

Au début de la Confédération, le gouvernement fédéral assumait un nouveau rôle concernant l'administration des eaux par la fondation du ministère de la Marine et des Pêcheries. Des décisions judiciaires intervenues en 1882, 1898 et 1929 ont peu à peu modifié la juridiction à l'avantage des provinces. Ainsi, depuis 1929, les décisions en cas de litige en cas relèvent de la province de Québec sont sous son contrôle. Cependant, le gouvernement fédéral garde ses droits sur la conservation et la reproduction du poisson.

À la suite de l'accroissement des décisions favorables et sensibles, le gouvernement canadien fut obligé d'établir quelque chose qui maintienne la pêche en certaines saisons et en certains lieux. La politique des ministres de l'époque fut de faire respecter les dimensions des mailles du filet, réglementer les engins et les opérations de pêche, etc. Pour maintenir de bon et de moins, il était en outre nécessaire de la limiter. Le gouvernement fédéral apporta aussi diverses formes d'aide directe aux pêcheurs : sous la formation aux différentes techniques de pêche, sur les méthodes de préparation des poissons, etc. Une loi votée en 1882, accordait aux propriétaires de bateaux de pêche de 6 tonneaux une prime en argent pour la construction de navires de pêche. La même loi créa la corporation des pêcheurs du nord des grands. 1932 a représenté comme à plusieurs la qualité du poisson mis en vente dans la province et exporté à l'étranger. Suivit la création de une corporation, la vente de la morue par exemple, de filets sans nageoires. Maintenant, des inspecteurs gouvernementaux examinent et classifient la poisson vendu.

L'intervention suivante de la pêche change de façon significative l'organisation du travail. On tend de plus en plus à une spécialisation des tâches et à une diminution du fonctionnement qui va depuis plus que de travail de type familial. De plus, dans la plupart des ports et de la capitale il est habituel comme des associations de pêcheurs des gouvernements régionaux spécialisés à capture des diverses espèces par l'intermédiaire de permis annuels.

3. Membres de structures syndicales

Les données statistiques disponibles portent sur divers aspects des pêcheries maritimes et fluviales de la province de Québec.

Tableau 1

Établissements de préparation de poisson, 1933

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 109 Source : *Annuaire statistique du Québec*, 1935

La nombre d'établissements industriels aménagés au Québec pour préparer le poisson était de 109 en 1933 : 51 homarderies, 22 saumoneries, 32 sauriaseries et 4 glacières.

État des pêcheries de la province de Québec (1914-1915 et 1935)

	1914-1915	1935
Maritimes		
Navires à vapeur	2 (à voiles et gazoline)	54
Navires	29	
Barques (à voiles et à rames)	4 168	2 756
Barques (à gazoline)	915	3 223
Remorqueurs, semoques, navires pour pêche à la baleine	9	
Filets à mailles		15 688
Seines		87
Filets à piège à éperlan	11 512	2 066
Lignes à main	19 185	22 899
Casiers à homard	157 380	110 752
Fabrique de conserves de homard	114	
Fabriques de conserves de saumon		
Congélateurs et glacières	275	210
Fumoirs et poissonneries	1 114	
Fumeries		2 277
Fluviales		
Navires à vapeur	36	
Barques (à voiles et à rames)	816	1 152
Barques (à gazoline)	71	236
Filets à mailles	2 712	729
Seines et autres filets		
Lignes	3 002	1 686
Congélateurs et glacières	36	185
Fumoirs et poissonneries	10	
Fumeries		26

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Les données statistiques obtenues ne nous renseignent guère sur le nombre de sites de pêche encore en activité en 1991. Cependant, le dépouillement du *macro-inventaire* (volet ethnologie) fournirait une estimation acceptable.

Tableau 2

Établissements de préparation du poisson, 1991

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 3

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R									3		3					
Cl																
Total									3		3					

Total : 6 C = Classé R = Reconnu Cl = Cité

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Site archéologique de l'Île-au-Bois	Blanc-Sablon	09	SAC
Site historique de Room's Point	Blanc-Sablon	09	SHC
Poste de pêche et de traite de Nantaganiou	Côte-Nord-du-Golfe-Saint-Laurent	09	SAC
Site de la Grave	L'Île-du-Havre-Aubert	11	SHC
Complexe commercial de pêche de Pabos	Pabos Mills	11	SAC
Banc de pêche de Paspébiac	Paspébiac	11	SHC

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 4

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AH/AN																
SP																
Total																

Total : 0 AH/AN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

5.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 5

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Les demandes antérieures à 1980 sont approximatives, étant donné qu'elles ont été compilées grâce au dépouillement de listes de documents semi-actifs détruits lors d'un incendie.

Tableau 6

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	1										3					

Total : 4

Nom du bien	Municipalité	Région	Date
Pirate, Bell House, Centre d'art	Percé	11	83.05.02
Pointe Saint-Pierre	Percé	11	82.01.02
Café de la Grave et entrepôt, fumoir et shed à enfiler	L'Île-du-Havre-Aubert	11	81.04.29
Four des Basques	Notre-Dame-des-Neiges-des-Trois-Pistoles	01	65.00.00

5.5 Biens protégés par un autre statut

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Le site historique du banc de Paspébiac	Paspébiac	11	DCMLHC

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 7

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre											7					

Total : 7

CYR, Lise.

Étude de trois bâtiments situés dans le village de Percé soit : « Le centre d'art », « Le pirate », « Le Bell House », Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction du Bas-Saint-Laurent — Gaspésie/Îles-de-la-Madeleine, 1984, 193 p.
MAC-04015, 4320-0005-R

GHARBI, Danielle.

Développement de la pêche Bas-St-Laurent, Gaspésie, Îles-de-la-Madeleine (Bibliographie commentée), Québec, ministère des Affaires culturelles, Aide à la mise en valeur — régions, 1982, s.p.
MAC-04004, 1670-5297-R

LEPAGE, André.
Dossier sur les artisans, les produits locaux et les importations à Paspébiac (19e siècle), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Service de la mise en valeur — régions, 1981, 37 p.
MAC-04002, 4250-0006

LEPAGE, André.
Le banc de Paspébiac, site commercial et industriel, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1980, 112 p.
MAC-04002, 4250-0006

LEPAGE, André.
L'organisation sociale du travail dans les établissements de pêche gaspésiens au 19e siècle, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1979, 11 p., annexe.
MAC-04002, 4250-0006

LEPAGE, André.
Ressources documentaires pour l'étude des pêcheries gaspésiennes — 1. Fonds de la compagnie Robin, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, s.d., 64 p.
MAC-04002, 4250-0006

RASTOUL, Pierre, et Chantal SOUCY.
Le site de Pointe St-Pierre, Municipalité de Percé, Comté de Gaspé-Est. Étude historique d'ensemble. Étude, relevés et analyses des immeubles Bond, Packwood, Legros et Fauvel, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Division des études et inventaires, 1981, 273 p.
MAC-04015, 4130-0805

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

CHOUINARD, Yvan.
Dossier illustré des recommandations faisant suite au rapport d'inventaire contextualisé du site de pêche des Îles-de-la-Madeleine, Québec, ministère des Affaires culturelles, Service des inventaires, 1983, 87 p.
MAC-04004, 1670-1423-R

DORION, Jacques, et Lise CYR (Ethnotech inc.)
Les établissements de pêche aux Îles-de-la-Madeleine : Inventaire et évaluation patrimoniale contextualisés Parties I et II, Québec, ministère des Affaires culturelles, Service des inventaires, 1981, 497 p.
MAC-04004, 1670-1423-R

ETHNOTECH INC.
Inventaire contextualisé des établissements de pêche de la Basse-Côte-Nord, Québec, ministère des Affaires culturelles, Service des inventaires, 1982, 766 p. (en 3 parties).
MAC-04002, 4250-0004

LEPAGE, André.
L'économie domestique des pêcheurs de la Baie des Chaleurs, clients de la compagnie Robin, 1826-1861, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1980, 61 p.
MAC-04004, 1670-0278-R

6.4 Divers

BRETON, Yvan, *et al.*
Pêcheries et municipalisation — Old Fort-Blanc Sablon : une vision anthropologique, Québec, Université Laval, Département d'anthropologie, 1988, 252 p.
MAC-04004, 1670-1562-R

CONTINUITÉ.
« L'envers du décor, un patrimoine négligé » (dossier thématique sur le patrimoine maritime), *Continuité*, vol. 24, 1984, p. 8-27.
MAC-04004, n.c.

DE LA MORANDIÈRE, Charles.
La Pêche française de la morue à Terre-Neuve, du XVI^e siècle à nos jours..., Paris, École pratique des Hautes-Études, Sorbonne, 1967, 132 p.
MAC-04004, SH 37 D 336

INNIS, Harold A.
The Cod Fisheries, The History of an International Economy, University of Toronto Press, 1954, 522 p.
MAC-04004, SH 37 I 58

LANDRY, Frédéric.
Pêcheurs de métier, Îles-de-la-Madeleine, Les éditions La Boussole, 1987, 248 p.
MAC-04004, 1670-3407-R

LAVOIE, Jean.
L'Anse Blanchette à Grande-Grave, Parcs Canada, travail inédit n° 321, 1977, 243 p.
MAC-04004, FC 2945 B 641 L 414 a

LAVOIE, Jean.
Les bâtiments Hyman à Grande-Grave. Compte rendu d'une mission ethnographique (et) L'établissement Fruing de Grande-Grave, Parcs Canada, travail inédit n° 322, 1979, p.v.
MAC-04004, FC 2945 G 751 L 41 46

LE GROUPE D'INITIATIVES ET DE RECHERCHES APPLIQUÉES AU MILIEU (GIRAM).
Le fleuve et sa rive droite — V2 : La pêche à l'anguille, une tradition, Québec, ministère de l'Agriculture, des Pêcheries et de l'Alimentation, 1984, 45 p.
MAC-04008-1670-R

LEPAGE, André.
Le capitalisme marchand et la pêche à la morue en Gaspésie. La Charles Robin and Company dans la Baie des Chaleurs (1820-1870), 1983, 438 p.
MAC-04015, 4130-0015-R

La pêche commerciale dans le secteur canadien des Grands-Lacs, Environnement Canada, 1989, 164 p.
MAC-04004, 1670-4491-R

PROVOST, Pierre.
Les 55 ans de la Coopérative des pêcheurs de Carleton. Contre vents et marées, Éditeur officiel du Québec, 1978, 128 p.
MAC-04004, 1670-1418

SAMSON, Roch.
Pêcheurs et marchands de la baie de Gaspé au XIX^e siècle : Les rapports de production entre la compagnie William Hyman and Sons et ses pêcheurs-clients, Environnement Canada, Parcs Canada, Direction des lieux et des parcs historiques nationaux, Études en archéologie, architecture et histoire, 1984, 148 p.
MAC-04004, 1670-2713-R

SAMSON, Roch.
La pêche à Grande-Grave au début du XX^e siècle, Environnement Canada, Parcs Canada, Direction des lieux et des parcs historiques nationaux, Histoire et archéologie n° 41, 1980, 151 p.
MAC-04004, 1670-2655-R

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

Le site historique du Banc-de-Paspébiac (à paraître dans la série « Lieux et traditions » de la collection « Patrimoines »).

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	3					1					3	1				1

Total : 9

La Pocatière (01)
Musée François-Pilote
Musée

Pointe-au-Père (01)
Musée de la Mer inc.
Musée

Sainte-Flavie (01)
Centre d'interprétation du saumon Atlantique
Centre d'interprétation

Montréal (06)
Musée de l'Île Sainte-Hélène
Musée

Gaspé (11)
Musée régional de Gaspé
Musée

Gaspé (11)
Parc national Forillon, secteur de Grande-Grave
Centre d'interprétation

Havre-Aubert (11)
Musée de la mer
Musée

L'Islet-sur-Mer (12)
Musée maritime Bernier
Musée

Pointe-des-Cascades (16)
Le Parc des Ancres
Musée

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre											2					

Total : 2

Percé (11)
Musée Le Chafaud
Centre d'exposition

Havre-Aubert (11)
Au vieux treuil
Salle de diffusion

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre			1						2		5					

Total : 8

Saint-Joseph-de-la-Rive (03)
Exposition maritime de Saint-Joseph
Lieu historique

Baie-Comeau-Côte-Nord (09)
Île de Harrington Harbour
Lieu historique

Natashquan (09)
Les galets de Natashquan
Lieu historique

Havre-Aubert (11)
Site de la Grave
Lieu historique

Paspébiac (11)
Le site historique du Banc-de-Paspébiac
Lieu historique

Gaspé (Anse-aux-Griffons) (11)
Manoir Le Boutillier
Lieu historique

Percé (11)
Parc de l'Île Bonaventure et du rocher Percé
Lieu historique

Chandler (11)
Pabos
Lieu historique

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Françoise Dubé	91.04
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Beurreries et fromageries

2041

Réception du lait à la fromagerie Perron, vers 1930

Située à Saint-Prime, au Lac-Saint-Jean, cette fromagerie fut construite en 1895 par Adélard Perron. Elle constitue un témoin très représentatif des fromageries artisanales implantées en milieu rural vers la fin du siècle dernier. Aujourd'hui encore, l'entreprise Perron continue à produire du cheddar dans ses installations modernes situées à côté de l'ancienne fromagerie, classée monument historique en 1982.

Ministère de la Culture et des Communications, fonds de la Fromagerie Perron, négatif n° [illegible]

1. Technologies et structures

1.1 Technologie

Plusieurs innovations technologiques importantes au dernier quart du XXe siècle ont grandement favorisé la qualité, particulière structurale, des produits laitiers. Une principales découvertes sont : en 1972, la première ultrafiltration industrielle en 1982, l'introduction des séparateurs-centrifuges en 1988, la découverte de l'opération thermique déterminant la taux de matières grasses contenues dans le lait, le système permettant de calculer la degré d'acidité, et la technologie de mesure la densité du lait. D'importants progrès sont aussi enregistrés dans la connaissance de la coagulation enzymatique depuis l'invention de la première glaciaire à usage commercial en 1960.

1.2 Structure

Deux facteurs majeurs déterminent la choix d'un site potentiel. La première, d'ordre hygiénique, a trait à l'accessibilité d'un cours d'eau permettant l'évacuation des eaux usées contenant entre autres du lactosérum ou petit-lait. Le lieu doit se prêter à un drainage facile et efficace et être bien fourni en eau, froide de préférence. La seconde facteur influençant la localisation repose d'une part, sur la proximité de la production laitière dans un secteur donné et, d'autre part, sur les facilités d'accès pour les camionneurs devant se rendre à l'établissement.

Dès la fin du XIXe siècle, la plupart des fabriques de beurre et de fromage sont construites à partir de plans proposés par le gouvernement. Soucieux satisfaire de programmes d'aide aux petites entreprises, les propriétaires doivent alors se soumettre aux normes gouvernementales prévalant à l'époque. Au cours des années 1950, les beurreries et les fromageries se regroupent souvent sous un même toit.

Généralement de forme rectangulaire, le corps principal des beurreries-fromageries est à l'époque une structure de bois à colombages dont on reconnaissait facilement la présence extérieure. Le toit, à deux versants, est recouvert en bardeaux de cèdre. Plusieurs ouvertures favorisent un bon éclairage. Les portes d'entrée doivent être assez larges pour pouvoir aisément livrer la marchandise. Quant à la partie du sud de réception, elle est généralement couverte. Prenant l'allure d'une dépendance en bois ou en ciment, le quai est habituellement surmonté d'un toit en appentis. En arrière sur ce quai : la balance et cabine de réception, les bouteilles à acheminement par wagonnet en attente un numéro correspondant au lait de chaque cultivateur. Une

carrière à petit-lait reçoit le lactosérum. La récupération de ce sous-produit permettait au cultivateur de nourrir, en partie, son cheptel.

Selon les normes en vigueur à l'époque, la fromagerie-beurrerie comporte généralement : une salle de fabrication, une chaufferie, une antichambre, une chambre de maturation et un atelier de fabrication de boîte à beurre. Pour l'entreposage du beurre, on ajoute au corps principal du bâtiment la chambre froide et la glacière. À l'origine, le système de réfrigération de ces deux dernières pièces se faisait avec de gros blocs de glace. Par après, on y a introduit le système de réfrigération artificielle.

Avec son quai de réception, la salle de fabrication constitue la pièce centrale de l'établissement et occupe la plus grande surface du bâtiment. Elle est principalement affectée à la réception et à l'analyse du lait, de même qu'à la fabrication du beurre et du fromage. Les principaux instruments et accessoires réservés à la fabrication du fromage sont : la dalle à lait, le ou les bassins à fromage, le bassin à petit-lait, un hachoir, ou moulin à fromage, et une presse à fromage. Une cuve à ferment, spécialement destinée à la préparation du ferment lactique (élément essentiel ajouté au lait pour la fabrication du fromage), et son baril d'eau permettent la pasteurisation du lait.

Pour la fabrication du beurre, on utilise principalement : le séparateur de crème, un bassin à crème et la baratte à beurre mécanisée. Un bassin d'eau permet de laver les instruments, dont les principaux sont : l'agitateur à lait, le râteau pour brasser le lait caillé, les couteaux pour couper le caillé, les pelles à fromage, etc.

Le plancher de la salle de fabrication présente deux particularités, à savoir une rigole d'égouttement pour l'évacuation des eaux usées et une légère inclinaison du plancher, de part et d'autre de la rigole. Pour une question d'hygiène, très tôt, on a remplacé ce plancher de bois par des planchers en ciment ou en béton.

Accolée au mur de la salle de fabrication, la chaufferie est souvent construite sur le même principe que le bâtiment principal. On la reconnaît facilement de l'extérieur par la présence de sa longue cheminée excédant le toit. Une porte permet l'entrée du bois de chauffage. La chaufferie renferme les appareils produisant l'énergie calorifique nécessaire pour chauffer les bassins à fromage. De plus, elle crée la force motrice pour faire fonctionner la baratte à beurre. Une bouilloire, avec son engin à vapeur, est aussi alimentée en bois. Plus tard, elle fonctionnera à l'huile (mazout). On y trouve encore un baril à eau (avec son injecteur) servant à alimenter la bouilloire et un autre baril (avec sa pompe) tenant lieu de réserve à eau.

Occupant un espace plus restreint, l'atelier de fabrication de boîtes à fromage renferme principalement : le bassin de trempage (des claises de bois entrant dans la fabrication

des boîtes) et le moulin à boîte. Un coin d'entreposage renferme : le baril de sel à fromage, le baril de présure, les ballots de coton à fromage, etc.

L'antichambre et la chambre de maturation sont étroitement liées. Vestibule de la chambre de maturation, l'antichambre sert principalement au séchage (sur des tablettes) des meules à fromage. On y trouve également des articles pour la confection du beurre : papier, palettes, moules, etc.

Réservée à l'affinage de produit fromager, la salle de maturation doit être une pièce très bien isolée. Elle renferme également des étagères sur lesquelles on dispose les fromages à l'air libre. L'aération de cette pièce est très importante pour la maturation du produit. Elle possède donc une conduite de ventilation amenant l'air frais dans la chambre et, au plafond, une bouche de conduite d'évacuation qui sert à expédier le surplus d'air chaud à l'extérieur. Ces deux conduites partent de la chambre et se prolongent jusque sur le toit où elles se terminent par un ventilateur.

Enfin, on entrepose le beurre dans la chambre froide et la glacière.

2. Aperçu historique

Par son origine et son importance, l'industrie laitière est, avec l'agriculture à laquelle elle se rattache étroitement, l'une des premières activités de transformation au Québec. Cependant, les débuts furent plutôt lents et, jusqu'au milieu du XIX[e] siècle, la fabrication du beurre et du fromage se faisait exclusivement dans les fermes avec de l'outillage rudimentaire.

Par la suite, les développements de cette industrie sont à la fois rapides et fluctuants.

Les années 1865-1880 marquent l'implantation progressive des fabriques de beurre et de fromage au Québec. L'industrie fromagère québécoise débute avec l'apparition des premières fabriques de cheddar. Favorisant le commerce extérieur avec l'Angleterre, le gouvernement aide substantiellement ce type d'entreprise artisanale.

Au cours des années 1880-1900, on voit apparaître une véritable prolifération des fromageries et des beurreries. En un peu plus de 20 ans, le nombre des fromageries augmente considérablement. De 140 en 1880, elles passent à 617 en 1890, puis à 1266 en 1897. Cette dernière date marque d'ailleurs le point culminant du nombre des fromageries au Québec. Quant aux beurreries, elles atteignent le nombre maximum de 715 en 1925. Cette période de diffusion intense est aussi marquée par une baisse importante de la qualité des produits au profit de la quantité.

Conscients de cette lacune, les gouvernements posent alors des gestes précis en vue d'améliorer cette industrie. Dès 1882, on crée la Société d'industrie laitière de la province de Québec. Dix ans plus tard, la fondation de l'École de laiterie à Saint-Hyacinthe vient marquer un pas décisif dans la formation des beurriers et fromagers. En 1962, cette école sera intégrée à l'Institut de technologie agricole de Saint-Hyacinthe.

Les années 1900-1945 marquent une véritable décroissance de ce marché local. Plusieurs facteurs créent cette situation. Ainsi, on juge la qualité du lait trop souvent douteuse; de plus, la production est irrégulière et saisonnière et plusieurs fabricants sont sans qualifications et de surcroît trop nombreux pour le marché. Le gouvernement d'alors réagit et met en place une législation sévère. Dès 1909, il promulgue une loi stipulant que toutes les fabriques devront être enregistrées et que tout fabricant devra détenir un certificat de compétence de l'École des laiteries. Dorénavant, la complexité et l'amalgame des lois touchant l'industrie laitière feront de celle-ci, à mesure qu'elle évoluera, le secteur le plus contrôlé et le plus raffiné qui soit.

Au cours de cette période, on assiste aussi à un mouvement de concentration de l'industrie laitière résultant directement de l'évolution des produits. Devant le nombre sans cesse croissant des fabriques de beurre et de fromage, le besoin se fait sentir de se regrouper en vue d'une production plus économique. Sous le coup des fusions et des fermetures, le nombre des fromageries est passé de 1094 en 1910 à 315 en 1945. Prenant la forme de véritables complexes laitiers, d'imposantes coopératives se forment (Nutrinor, Agropur, Agrinove, etc.) et cherchent à gagner une part du marché québécois et étranger. Outre l'expansion du mouvement coopératif, on voit naître l'implantation d'importantes sociétés privées dont celle de Kraft qui ouvre ses portes à Montréal en 1921.

Les années d'après guerre sont marquées par d'importantes régressions du nombre d'entreprises laitières et, à partir de 1955, on assiste à une diminution constante et régulière des beurreries et fromageries.

Durant cette époque, des changements s'opèrent rapidement dans le mode de gestion des entreprises ainsi que dans le type de production. Au lieu de viser à une spécialisation comme par le passé, on opte plutôt pour une diversification des produits (fromage spécialisé, yogourt, crème glacée, etc.).

3. Nombre de structures anciennes

Beurreries

La première beurrerie ouvre ses portes en 1873, à Athelston, dans le comté de Huntington. De 1880 à 1900, le nombre d'établissements passe de 20 à 445. Vingt-cinq années plus tard, il grimpe à 715 et atteint alors son point culminant. Subissant le phénomène de concentration, les beurreries ne cesseront de décroître : de 990 en 1950, elles baissent à 282 en 1960, 145 en 1970 et enfin à 34 en 1977.

Tableau 1

Beurreries, 1935

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	74	3	35	80	52	1	16	20			20	125		54	38	116

Total : 634 Source : Annuaire statistique du Québec, 1935

Fromageries

La première fromagerie est construite à Dunham, en 1865, dans le comté de Missisquoi. Cinq ans plus tard, on en retrouve 25 réparties un peu partout au Québec. Dès lors, le nombre de fromageries spécialisées particulièrement dans la production du fromage cheddar ne cesse de croître.

Il passe de 140 en 1880 au nombre impressionnant de 1266 en 1897. Depuis, il ne cesse de décroître rapidement : 881 en 1915, 339 en 1935, 123 en 1950, 40 en 1965 et 21 en 1977. Cette chute dramatique est due au phénomène de fusionnement des entreprises artisanales et à l'extrême sévérité des normes gouvernementales régissant la qualité des produits laitiers.

Tableau 2

Fromageries, 1935

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	24	67	13	55	23		24				2	69		3	30	29

Total : 339 Source : Annuaire statistique du Québec, 1935

Beurreries-fromageries

Le phénomène des premières beurreries-fromageries apparaît au Québec dans le dernier quart du XIX[e] siècle. Tout comme pour les fromageries, le nombre d'établissements augmente substantiellement : de 4 en 1880, il passe à 184 en 1897. En 1915, il atteint son chiffre le plus élevé : 503. Par après, le nombre d'établissements baisse graduellement et passe de 361 en 1920 à 252 en 1955. Il décroît au même rythme que les beurreries, atteignant ainsi le chiffre de 47 en 1965 et 24 en 1977.

Tableau 3

Beurreries-fromageries, 1935

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	1	45	5	100	4		1	1				13		9	12	33

Total : 224 Source : Annuaire statistique du Québec, 1935

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Les seules données que nous avons sont globales et datent de l'année 1977. Le dépouillement du macro-inventaire (ethnologie) fournirait toutefois une estimation acceptable (sauf pour les grands centres urbains).

Tableau 4

Beurreries, fromageries et beurreries-fromageries, 1990

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

Selon le *Registre annuel de la Régie des marchés agricoles*, le nombre d'établissements en 1977 s'établit ainsi : 34 beurreries, 21 fromageries et 24 beurreries-fromageries.

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 5

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R		1														
Ci																
Total		1														

Total : 1 C = Classé R = Reconnu Ci = Cité

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Fromagerie Perron	Saint-Prime	02	MHC

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 6

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AH/AN																
SP																
Total																

Total : 0 AH/AN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

5.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 7

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Les demandes antérieures à 1980 sont approximatives, compte tenu qu'elles ont été compilées grâce au dépouillement de listes de documents semi-actifs détruits lors d'un incendie.

Tableau 8

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre		2	1								1					

Total : 4

Nom du bien	Municipalité	Région	Date
Beurrerie	Percé	11	88.06.20
Fromagerie Perron	Saint-Prime	02	86.09.11
Fromagerie	Saint-Prime	02	78.00.00
Fromagerie Aubin	Saint-Pierre	03	76.00.00

5.5 Biens protégés par un autre statut

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Manufacture de beurre	Hinchinbrook	16	DCLMHC

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 9

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre		3														

Total : 3

FOURNIER, Lise.
L'ancienne fromagerie Perron de Saint-Prime. Étude ethnohistorique, Chicoutimi, Municipalité de Saint-Prime et le ministère des Affaires culturelles, 1987, 185 p.
MAC-04018, n.c.

FOURNIER, Lise.
Projet de recherche sur la fromagerie Perron de Saint-Prime. Expertise générale du site, Chicoutimi, Municipalité de Saint-Prime et le ministère des Affaires culturelles, 1986, 21 p.
MAC-04018, n.c.

FOURNIER, Lise.
Albert Perron raconte, projet d'enquête orale sur la fromagerie Perron de Saint-Prime, transcription intégrale des entrevues, Chicoutimi, Municipalité de Saint-Prime et le ministère des Affaires culturelles, 1986, 332 p.
MAC-04018, n.c.

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

6.4 Divers

BROCHU, René et Jean-Pierre HERY.
Le lait, histoire et outils d'autrefois, LaPrairie, Édition Marcel Broquet, Collection métiers d'hier, Édition bilingue, 1988, 71 p.
MAC-04004, 1670-3821

CHAPAIS, J.-C.
Monographie : le fromage raffiné de l'Isle-d'Orléans, Québec, Bulletin publié par le ministère de l'Agriculture, Québec, 1911, 30 p.
MAC-04008, 1670-0323-A

FOURNIER, Lise et Yves Bergeron.
La fromagerie Perron de Saint-Prime, Municipalité de Saint-Prime, s.d., 89 p.
MAC-04010, 4230-7175

THIBAULT, Daniel.
Nos beurreries et fromageries d'autrefois, Sainte-Anne-de-la-Pérade, Éditions du bien public, Collection : Notre Passé, cahier n° 9, 1974, 40 p.
MAC-04004, F 1054.5 .P4 N914 9

TIFFAULT, Gilles.
Anciennes fromageries et beurreries de Saint-Stanislas, Sainte-Anne-de-la-Pérade, Éditions du Bien Public, Collection Saint-Stanislas, n° 7, 1981, 83 p.
MAC-04012, n.c.

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

FOURNIER, Lise
La fromagerie Perron de Saint-Prime, Québec, ministère de la Culture et des Communications, série Lieux et Traditions n° 5, 1995, 48 p.
MAC-04010, 4230-7175

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 10

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 11

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.3 Lieux historiques

Tableau 12

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre		1														

Total : 1

Saint-Prime (02)
Fromagerie Perron
Projet (Lieu historique)

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Françoise Dubé	91.01
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Laiteries

2043

Laiterie Guaranteed Inertia, à Montréal

Dès sur la rue Lucien-L'Allier, la laiterie Guaranteed a été érigée en 1930 suivant les plans des architectes Hutchison, Wood and Miller. À noter, les éléments décoratifs de style Art moderne ornant la façade de l'immeuble.

1. Technologies et structure

Lorsque [illegible] est [illegible] de [illegible] [illegible] [illegible]

Le lait, qui arrive à l'usine dans des bidons munis d'une plaque indiquant sa provenance, subit l'épreuve de la saveur, l'épreuve de la température, la mesure de sa teneur en gras et une analyse bactériologique. Les bidons dont le lait est jugé impropre à la consommation sont retirés de la chaîne de transformation; les autres sont pesés et leur contenu est versé dans un bassin, le bac collecteur. Les bidons vides sont lavés et stérilisés, puis retournés aux fournisseurs.

Du bac collecteur, le lait est acheminé vers un clarificateur centrifuge (séparateur d'épuration), qui le débarrasse des corps étrangers et des sédiments pouvant être contenus dans les bidons. Refroidi et filtré, le lait clarifié est dirigé soit dans un bassin ou un réservoir d'attente pour un traitement ultérieur, soit vers le pasteurisateur. Autrefois, les établissements pratiquaient la pasteurisation en masse, en chauffant le lait pendant 30 minutes dans un bassin muni de serpentins chauffants, et en le refroidissant pendant 30 autres minutes dans un bassin placé dans une saumure. Ce procédé de pasteurisation lente a depuis fait place à celui de la pasteurisation rapide, ou continue, réalisée par un appareil complexe, le pasteurisateur à plaques, dans lequel le lait est successivement chauffé et refroidi en circulant en couches minces sur des plaques verticales. Le lait pasteurisé est ensuite envoyé à l'écrémeuse, où une partie de la crème est prélevée afin d'être transformée en crème glacée et en beurre. Quant à l'homogénéisation du lait, elle se fait indifféremment avant ou après la pasteurisation.

Pendant que s'effectue le traitement du lait, les bouteilles souillées traversent une nettoyeuse qui les lave, les stérilise et les refroidit. Le lait et la crème sont mis en bouteilles par des machines qui en assurent également le capsulage. Les bouteilles sont inspectées et conduites finalement dans une chambre frigorifique, d'où elles seront chargées dans des véhicules et distribuées dans la ville.

D'autres usines préparent des concentrés du lait : en le faisant bouillir un certain temps, elles obtiennent le lait évaporé; en continuant l'opération, elles obtiennent le lait concentré; par l'évaporation complète, elles obtiennent enfin le lait en poudre.

L'unité de transformation comporte très souvent trois niveaux sur lesquels sont réparties les différentes étapes du traitement du lait : la réception et l'analyse s'effectuent au niveau supérieur; la pasteurisation, l'écrémage et l'homogénéisation se font au niveau intermédiaire; l'embouteillage et la réfrigération sont réalisés au niveau inférieur, lequel correspond généralement au rez-de-chaussée de l'édifice. L'unité de transformation peut également occuper un seul niveau comportant trois sections bien définies. Le lait voyage d'un niveau à l'autre par gravité, et d'un appareil à l'autre grâce à des pompes sanitaires.

2. Aperçu historique

En milieu rural, le lait recueilli sur les fermes suffit largement aux besoins de la famille. Quant aux citadins, ceux qui ne possèdent pas de vache laitière doivent se procurer du lait frais sur les places de marché car les magasins n'offrent pas ce produit périssable.

Dans le dernier quart du XIXe siècle, plusieurs innovations permettent d'améliorer la qualité des produits laitiers. Mentionnons, entre autres, l'introduction de l'écrémeuse industrielle (1875) et du séparateur centrifuge (1882); la mise au point de l'épreuve Babcock (1890), qui permet de déterminer le taux de matières grasses contenues dans le lait; mais surtout la découverte de la pasteurisation (1887), qui constitue l'unique moyen d'éliminer un grand nombre de germes pathogènes responsables de maladies mortelles. D'importants progrès sont également enregistrés dans le domaine de la réfrigération artificielle, tant industrielle que domestique.

À la fin du XIXe siècle, alors que le beurre et le fromage constituent les produits laitiers les plus consommés, on voit apparaître, en milieu urbain, des « marchands de lait ». Ces producteurs-commerçants s'établissent au cœur des quartiers populeux et traitent, avec une machinerie rudimentaire (petits bassins de pasteurisation, embouteilleuse mécanique, chambre froide de petites dimensions), le lait qu'ils achètent chez les fermiers, quand ils ne possèdent pas eux-mêmes un troupeau.

Le lait distribué dans les villes au début du siècle est souvent de mauvaise qualité et en partie impropre à la consommation. En 1914, seulement le quart du lait consommé à Montréal est pasteurisé et sa distribution est limitée aux mieux nantis. Les villes doivent intervenir en subventionnant les « Gouttes de lait », des centres où on distribue gratuitement aux enfants du lait de bonne qualité. Au cours des années 1920, la pasteurisation se généralise, mais il faut attendre 1926 avant qu'une loi provinciale la rende obligatoire. Cette loi entraîne la disparition des petites unités de production et favorise l'établissement de véritables usines de traitement du lait.

En dehors des grands centres, les laiteries commerciales tardent toutefois à s'établir, et le lait continue d'être traité et mis en bouteille par un producteur (fermier), qui le distribue ensuite aux villageois. C'est surtout au lendemain de la Seconde Guerre mondiale que des laiteries modernes ouvrent leurs portes dans les petits centres.

Les transformations technologiques que connaît l'industrie laitière à partir des années 1960, particulièrement la cueillette du lait en vrac par camions réfrigérés et la disparition des bidons, sont à l'origine d'une forte concentration industrielle. Les petites entreprises sont ainsi intégrées à de grands conglomérats agro-alimentaires, situés dans les très grands centres et possédant un très vaste territoire de distribution.

3. Nombre de structures anciennes

Le nombre d'établissements produisant du lait de consommation n'apparaît qu'à partir de 1938 dans les *Annuaires du Québec*. Le nombre de laiteries domestiques est inconnu.

1938 : 51 usines de pasteurisation et fabriques d'autres produits
1945 : 105 usines de pasteurisation et fabriques d'autres produits
1950 : 190 établissements laitiers
1957 : 186 établissements laitiers

La répartition régionale n'est pas disponible.

Tableau 1

Laiteries, 1945

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 105 Source : *Annuaire du Québec*.

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Les données ne sont pas disponibles.

Tableau 2

Laiteries, 1993

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 3

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R			2			1						2				1
Ci												1				
Total			2			1						3				1

Total : 7 C = Classé R = Reconnu Ci = Cité

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Maison Darveau	Neuville	03	MHC
Maison Bernier (et laiterie)	Saint-Ferréol-les-Neiges	03	MLHC
Maison Baptiste-Jamme (ou Yuile)	Kirkland	06	MHC
Maison Guimont et laiterie	Cap-Saint-Ignace	12	MHC
Maison Gilles-Casault et laiterie	Montmagny	12	MHC
Maison Deslauriers et laiterie	Saint-Éphrem-de-Beauce	12	MHCi
Maison Sharpe	Saint-Lambert	16	MHR

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué. Certains secteurs protégés sont susceptibles de renfermer des laiteries, tant domestiques que commerciales.

Tableau 4

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AH/AN																
SP																
Total																

Total : 0 AH/AN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

5.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 5

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Tableau 6

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre												1				

Total : 1

Nom du bien	Municipalité	Région	Date
Laiterie Thibault	Saint-Romuald	12	83.11.16

5.5 Biens protégés par un autre statut

Aucun.

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 7

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

6.4 Divers

BROCHU, René, et Jean-Pierre HÉRY.
Le lait, histoire et outils d'autrefois, La Prairie, Éditions Marcel Broquet, Collection Métiers d'hier (édition bilingue), 1988, 71 p.
MAC-04004, 1670-3821-R

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

Aucune.

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Michel Jobin	93.09
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Moulins à farine 2051

Vue aérienne du moulin banal, à Saint-Roch-des-Aulnaies

Édifié en 1842, le moulin compte actuellement quatre moulanges, un crible à grain et des bluteaux. Classé monument historique en 1977, ce moulin à eau fut remis en fonction en 1980 pour le plus grand plaisir des visiteurs.

Ministère de la Culture et des Communications, photo Pierre Lahoud, négatif n° C.87.263.21A (35).

1. Technologies et structures

1.1 Technologies

• La force motrice du vent

Peu de technologies destinées à l'utilisation de la force motrice du vent se sont succédé au cours des siècles. Tout au début de la colonisation, certains moulins sont actionnés par le vent et on les retrouve généralement dans le voisinage des grandes surfaces planes. La plupart d'entre eux sont de type hollandais à calotte pivotante. La force du vent actionne les ailes et transmet le mouvement de rotation. Les principaux mécanismes internes de transmission sont l'arbre, la roue à dents, le frein, la crapaudine, etc.

• L'énergie hydraulique

La force hydraulique d'un cours d'est est suffisante pour faire fonctionner un moulin à eau. Généralement, l'aménagement hydraulique comprend un ou plusieurs barrages, un canal de dérivation, une vanne, un canal d'amenée (dalle), une roue hydraulique et un canal de fuite.

Les principaux mécanismes de transmission de l'énergie comprennent la roue hydraulique à godets ou la turbine et les organes de transmission de puissance (arbre horizontal, rouet, pignon et fer). Ainsi mue par l'énergie hydraulique, la roue verticale ou horizontale est entraînée par le courant d'un cours d'eau.

La technologie se raffine avec les années et la roue à godets remplace la roue à aubes. Avec le temps, on apporte des perfectionnements considérables au système, entre autres en ce qui a trait aux élévateurs et aux cribleurs, ce qui accroîtra considérablement la productivité des moulins. En 1827, on invente la turbine. Plus petite que la roue à godets, celle-ci a l'avantage de fournir beaucoup plus d'énergie avec un moindre débit. L'avancement des différentes techniques permet aux moulins de diversifier en même temps leur production : moudre la farine, scier le bois, carder la laine, etc.

• Les autres technologies

L'arrivée des engins à vapeur à la fin du XIX^e^ siècle et des moteurs à combustion au XX^e^ siècle modifia assez considérablement les moyens de production des moulins. Dès lors, il devient pratiquement impossible pour les moulins à eau de concurrencer les grandes

industries et les usines. Petit à petit, on assista à l'abandon graduel du moulin à eau. La vapeur présentait des avantages sur l'eau car on pouvait installer le moulin à peu près partout, pour autant qu'on puisse alimenter la chaudière en eau à partir d'un petit ruisseau ou d'un puits.

Les principales composantes du moulin à vapeur sont le foyer, ou le feu, construit en béton, la chaudière à vapeur, constituée de plusieurs tuyaux, le moteur à bielles, les engrenages et les courroies.

De 1917 à 1945, l'utilisation de la vapeur prédomine, du moins en ce qui a trait aux scieries. Cependant, à partir de 1945, elle perdra du terrain au profit d'autres formes d'énergie motrice : l'électricité, le diesel et les hydrocarbures.

1.2 Structures

• Moulin à vent

Le bâtiment a la forme d'une tour en maçonnerie, faiblement conique à l'extérieur et presque aussi large que haute. Traditionnellement, le moulin-tour compte trois niveaux. Au niveau du sol, le mur est généralement percé de deux portes diamétralement opposées et orientées dans la direction des vents dominants. La tour peut être percée d'une ou de plusieurs fenêtres. La toiture conique de la tour, généralement couverte de bardeaux de cèdre, est mobile et de charpente robuste. À l'arrière, une longue tige oblique (la queue du moulin) sert à faire tourner le toit afin d'orienter les ailes. Tout à côté de la queue, se trouve le bras du frein, constitué d'une longue et mince tige de bois descendant jusqu'à terre. Une hélice composée de quatre ou six pales se trouve à la base de la toiture, au centre du petit pignon.

Il est intéressant de noter qu'au moment de leur implantation, les moulins à vent auraient joué un rôle sur le plan militaire. Parfois munis de meurtrières, certains d'entre eux auraient même été entourés d'une palissade de pieux.

Les mécanismes de mouture du moulin à vent comprennent la meule (courante et dormante), l'anget, la trémie et le blutteau.

• **Moulin à eau**

Le plus souvent d'allure monumentale, l'édifice est généralement en pierre et de forme rectangulaire. Le toit à deux versants est recouvert de bardeaux de cèdre et comporte des lucarnes. Certains sont pourvus d'un lanterneau construit à cheval sur le faîte de la couverture. Il sert de ventilateur statique et aère l'espace sous les combles. Des ouvertures, souvent placées de façon asymétrique, reflètent la fonction du bâtiment : d'un côté le logis du meunier, et de l'autre le moulin proprement dit, avec son système de moyeux et de roues d'engrenage.

L'ensemble de la mécanique (roue hydraulique, engrenages, meules) requiert la construction d'un moulin à deux, parfois trois niveaux de planchers. En effet, la meule gisante située au-dessus de la meule tournante a besoin d'un appui solide. Les engrenages se logent sous l'étage des meules. On ménage aussi un abri particulier, à l'intérieur du moulin, pour renfermer la roue hydraulique. Chaque étage du bâtiment remplit une fonction. Aussi, la cave est généralement conçue en fonction de l'équipement mécanique. Le rez-de-chaussée, ou salle des engrenages, renferme l'arbre horizontal et l'arbre vertical, la roue, le rouet, le dalot, le levier, le pignon, le hérisson, etc. L'étage, ou salle des meules, comporte les différentes meules (blé, avoine, sarrasin), les bluteaux, les blocs et la potence, l'arbre vertical, la vis, le dalot, le crible et l'élévateur, le bras de commande et la poulie. C'est à cet étage que le meunier reçoit ses clients. Le meunier entrepose son grain au grenier. C'est aussi généralement là qu'il mettra celui qui est prêt à moudre. Cet étage renferme également divers mécanismes reliés au moulin tels des poulies, des élévateurs, un crible, etc.

Très souvent, la dénivellation importante du terrain nécessite l'ajout d'une passerelle horizontale surplombant le bassin d'eau et donnant directement accès au troisième étage du bâtiment.

2. Aperçu historique

Pour stimuler le peuplement de la colonie, le Conseil souverain décrète, dès 1686, l'obligation pour les seigneurs de construire un moulin à farine dans leur seigneurie. Pour leur part, les censitaires doivent faire moudre leur grain uniquement à ce moulin et payer un droit de mouture. Selon la coutume française, ce moulin est dit banal. Ainsi, par l'intermédiaire du système seigneurial, le moulin à farine participe à l'organisation des services essentiels de la collectivité.

On voit apparaître, au début du XIX^{e} siècle, une nouvelle bourgeoisie commerciale, et cette dernière conteste fortement le droit à la banalité. On finira par l'abolir en 1854.

Au cours du XIXe siècle, l'agriculture et, par conséquent, le rôle des moulins à farine commencent à se modifier. La culture du blé connaîtra alors de sérieuses difficultés. De plus, la récession générale des années 1870 cause un tort considérable à l'industrie meunière. L'absence de véritables progrès techniques et le manque de rotation des cultures entraînent un épuisement graduel des terres. Enfin, l'arrivée sur le marché du blé américain et du blé des provinces de l'Ouest fait petit à petit la production locale du début du XIXe siècle.

L'industrie laitière devient l'industrie la plus importante pour l'agriculture, supplantant définitivement la culture du blé.

Tous ces bouleversements de l'agriculture auront des répercussions sur le rôle des moulins à farine. Ceux qui ont subsisté ont embouché le pas à la nouvelle technologie. Ainsi, les meules de pierre ont été remplacées par des cylindres d'acier. Ces derniers produisent une farine plus blanche et plus fine. Peu à peu, à partir de la fin du XIXe siècle, les moulins à farine de type traditionnel ont formé leurs poitrail. Certains ont cessé à modifier et à diversifier leur production, tentant ainsi de s'adapter au marché du temps. D'autres ont été rénovés et transformés en résidences, centres d'interprétation, etc.

3. Nombre de structures existantes

Dès 1665, on dénombre neuf moulins dans le recensement de la Nouvelle-France (1667). En 1734, on en compte 118. Plus détaillé, le recensement du Canada de 1831, donne le chiffre de 581. Au début du XXe siècle, ce nombre devient considérablement, on ne compte plus que 73 moulins au cours de l'année 1910. Il est intéressant à noter que vers les années 1920, la farine « moderne » apparaît, marquant ainsi la transition entre le moulin à farine traditionnel et les nouveaux établissements à caractère plus industriel. Alors qu'en 1920, on dénombre 273 moulineaux et meuneries, le chiffre baisse à 180 en 1961. La fluctuation de ces chiffres indique bien les difficultés qu'ont connues ces entreprises au début du XXe siècle. Il est à noter que les moulins à eau (636) ont une nette prédominance sur les moulins à vent (20) et les moulins à vapeur (8).

Tableau 1

Moulins à eau, XXe

Régions	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	(13)	(14)	(15)	(16)
Nombre		1		3		2						2				2

Page 26 Source : Recensement du Canada, 1961

Πίνακας 5

Άθροισμα η σφαίρα 691

Μάρτυς	14	45	16	48	49	88	97	48	58	24	11	34	34	48	34	84
Άνοιξη							11							32	41	44

Τόμος 31 Άλγεβρα Μακεδονικό τα Ορισμός 691

Πίνακας 5

Άθροισμα η νύχτα 691

Μάρτυς	14	45	16	48	49	88	97	48	58	24	11	34	34	48	34	84
Άνοιξη	29	14	48	58	49	11	34		11		48	78	41	48	48	114

Τόμος 1848 Άλγεβρα Μακεδονικό τα Ορισμός 691

9. Νομίσματα και αποτίμηση ανθρακικών καθαρισμάτων

Τη γουρούνα άλγεβρα, χειμώνας πουθενά κτίριο ακούγεται άλγεβρα δουλειά πυρήνας γουρούνι ή δάσος. Εργασία γουρούνι άλγεβρα; Άνοιξη ανοίγω ή άλγεβρα ακούγεται κλίμα ή άλγεβρα κτίριο γουρούνι μαύρος ή μαύρος μαύρος 1979.

Πίνακας 6

Άθροισμα η γάτα 495

Μάρτυς	14	45	16	48	49	88	97	48	58	24	11	34	34	48	34	84
Άνοιξη				0	41		11					11		41		41

Τόμος 27 Άλγεβρα Ρήτρα διαφορετικός μια πουλάκι η κτίριο να ζυγαριά 1995

Tableau 5

Moulins à eau, 1978

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	11	4	14	12	2		5				1	24		8	8	4

Total : 94 Source : Pierre Lahoud, Répertoire des moulins à eau, MAC, 1978.

Tableau 6

Moulins à l'électricité, 1978

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre			1	1								1	1			1

Total : 5 Source : Pierre Lahoud, Répertoire des moulins à eau, MAC, 1978.

Tableau 7

Moulins au diesel, 1978

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre												2		1		

Total : 3 Source : Pierre Lahoud, Répertoire des moulins à eau, MAC, 1978.

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 8

Biens culturels classés, reconnus et cités (moulins à vent)

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R			3	2		3						1		2		4
Cl																
Total			3	2		3						1		2		4

Total : 15 C = Classé R = Reconnu Cl = Cité

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Moulin à vent	Grondines	03	BAC
Ancien moulin à vent (Moulin à vent de l'Hôpital général)	Québec	03	BAR
Vieux moulin à vent Desgagné de l'Isle-aux-Coudres	Saint-Louis-de-l'Isle-aux-Coudres	03	MSHC
Moulin à vent de Saint-Grégoire	Bécancour	04	MHC
Moulin à vent	Trois-Rivières	04	MHC
Moulin à vent Fleming	LaSalle	06	BAC
Moulin à vent de Pointe-aux-Trembles	Montréal	06	BAC
Moulin banal de Pointe-Claire	Pointe-Claire	06	BAC
Moulin Vincelotte	Cap-Saint-Ignace	12	MHC
Moulin à vent Lebeau	Repentigny	14	MHC
Moulin à vent Séguin	Repentigny	14	MHC
Moulin à vent	Contrecœur	16	BAC
Moulin à vent	Notre-Dame-de-l'Île-Perrot	16	MHC
Moulin à vent	Verchères	16	BAC
Moulin à vent Dansereau	Verchères	16	MHC

Tableau 9

Biens culturels classés, reconnus et cités (moulins à eau)

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R	1	2	3	3	2							3		1	1	1
Cl																
Total																

Total : 17 C = Classé R = Reconnu Cl = Cité

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Moulin Lagacé	L'Isle-Verte	01	MSHC
Moulin Notre-Dame-de-La-Doré	La Doré	02	MHC
Moulin du Père-Honorat	Laterrière	02	MHC
Moulin de la Chevrotière	Deschambault	03	MHC
Moulin César	Rivière-du-Gouffre	03	MLHC
Vieux moulin à eau Desgagné de l'Isle-aux-Coudres	Saint-Louis-de-l'Isle-aux-Coudres	03	MLHC
Moulin Michel	Bécancour	04	MHC
Moulin seigneurial de Tonnancour	Pointe-du-Lac	04	MHC
Site historique du moulin seigneurial de Pointe-du-Lac	Pointe-du-Lac	04	SHC
Moulin Bernier	Courcelles	05	MHCi
Moulin Denison's	Shipton	05	MHC
Vieux moulin du Domaine	Lotbinière	12	MLHC
Vieux moulin du Portage	Lotbinière	12	MLHC
Moulin banal des Aulnaies	Saint-Roch-des-Aulnaies	12	MHC
Île des Moulins	Terrebonne	14	SHC
Moulin Légaré	Saint-Eustache	15	MHR
Moulin de Frelighsburg	Frelighsburg	16	MHC

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Les biens identifiés en 5.1 ne sont pas considérés.

Tableau 10

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AHAN			2													
SP																
Total			2													

Total : 2 AHAN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Moulin des Jésuites	Charlesbourg	03	AHD
Moulin	Saint-Laurent	03	AHD

5.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 11

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Quarante-neuf demandes de statut juridique ont été déposées auprès du Ministère. Parmi celles-ci, 34 demandes concernent des moulins à eau, 2 concernent des moulins à vent et 13 concernent des moulins dont la source d'énergie est inconnue.

Les demandes antérieures à 1980 sont approximatives, étant donné qu'elles ont été compilées grâce au dépouillement de listes de documents semi-actifs détruits lors d'un incendie.

Tableau 12

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	6	4	7	4	2		1	2			2	18		1	1	1

Total : 49

Moulins à eau :

Nom du bien	Municipalité	Région	Date
Moulin à eau	Clarendon	07	85.10.12
Site des Moulins	Sainte-Famille	03	85.05.14

Moulin des Jésuites	Charlesbourg	03	82.03.04
Moulin à eau	Kingsey	04	81.12.06
Moulin à eau, rivière Beaudet	Saint-Antoine-de-Tilly	12	81.11.11
Moulin à eau	Saint-Barthélémy	14	81.10.21
Moulin à eau	Rigaud	16	81.10.21
Moulin à eau Michel	Bécancour	04	81.09.30
Moulin à eau Lemieu ou du ruisseau des Olives	Saint-Maxime-du-Mont-Louis	11	81.09.30
Moulin à eau	Saint-Wenceslas	04	79.00.00
Moulin à eau	Saint-Raphaël	12	78.00.00
Moulin et barrage	Sainte-Clotilde-de-Beauce	12	78.00.00
Moulin Lagacé	L'Isle-Verte	01	77.00.00
Moulin à eau, rivière Ulverton	Ulverton	04	77.00.00
Moulin Denison	Richmond	05	77.00.00
Moulin Légaré	Saint-Eustache	15	77.00.00
Moulin du Domaine	Lotbinière	12	76.00.00
Maison du Père-Honorat	Laterrière	02	75.00.00
Moulin de Rémigny	Rémigny	08	75.00.00
Moulin à eau	Saint-Anselme	12	75.00.00
Moulin à eau	Saint-Philémon	12	75.00.00
Moulin Trenholm	Richmond	11	74.00.00
Moulin des Fermes	Saint-Joseph-de-Beauce	12	71.00.00
Moulin Atkinson	Saint-Romuald	12	66.00.00
Moulin à eau	Saint-Antoine-de-Tilly	12	63.00.00
Moulin	Sainte-Luce	01	62.00.00
Moulin	Saint-Jean-Port-Joli	12	59.00.00
Moulin banal Toupin-Dussault	Cap-Santé	03	Inconnue
Moulin des Jésuites	Charlesbourg	03	Inconnue
Moulin seigneurial	Les Éboulements	03	Inconnue
Manoir et moulin	Beauceville	12	Inconnue
Moulin à eau	East Broughton	12	Inconnue
Moulin de Vincennes	Saint-Étienne-de-Beaumont	12	Inconnue
Moulin Labrie ou de Beaumont	Saint-Étienne-de-Beaumont	12	Inconnue

Moulins à vent :

Nom du bien	Municipalité	Région	Date
Site des Moulins	Sainte-Famille	03	85.05.14
Moulin de l'Hôpital général	Québec	03	77.00.00

Moulins, indéterminé :

Nom du bien	Municipalité	Région	Date
Moulin du Canton	Saint-Vallier	12	86.12.11
Moulin à farine Massé	Saint-Hubert	01	83.03.24
Moulin à farine Riverin	Chicoutimi	02	82.01.28
Moulin du Ruisseau-à-la-Loutre	Sainte-Luce	01	81.12.06
Moulin Legendre	Stornoway	05	79.00.00
Moulin, 5e Rang	Saint-Anaclet-de-Lessard	01	78.00.00
Moulin à farine	Amos	08	74.00.00
Moulin Aubut	Saint-Cyrille-de-Lessard	12	74.00.00
Moulin Saint-Arsène	Saint-Arsène	01	73.00.00
Moulin Wilfrid-Beaudoin jr	Sainte-Germaine-du-Lac-Etchemin	12	71.00.00
Moulin de M. L. Florien Fortin	Saint-Côme-de-Kennebec	12	68.00.00
Vieux Moulin	Delisle	02	66.00.00
Vieux moulin à farine	Hébertville	02	Inconnue

5.5 Biens protégés par un autre statut

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Moulin de Wakefield	La Pêche	07	RBEEFP
Moulin à vent (et maison de pierre)	L'Île Perrot	16	DCLMHC

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 13

Études ponctuelles (Moulins à eau)

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre		1	14	3							1	7		2		

Total : 28

ALLAIRE, Denis, et Danielle Bédard.
Le hameau Denison Mills, Québec, ministère des Affaires culturelles, ministère du Tourisme, 1977, 112 p.
MAC-04019, n.c.

BELISLE, Jean.
Le Moulin du Petit-Pré (Château-Richer) — Histoire structurale, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1978, 83 p.
MAC-04008, 4235-0006-S

CADRIN, Gaston.
Le moulin Ouellette du Cap Saint-Ignace : Projet de réanimation et de réutilisation, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine et Conseil des monuments et sites du Québec, 1979, 47 p., annexe.
MAC-04008, 4235-0003-S

Carnets de santé des monuments historiques :

Moulin banal des Aulnaies (St-Roch-des-Aulnaies), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de Québec, 1985, s.p.
MAC-04008, 4215-0175

Moulin César (Baie-Saint-Paul), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de Québec, 1985, s.p.
MAC-04008, 4215-0001

Moulin à eau Desgagné (Île-aux-Coudres), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de Québec, 1985, s.p.
MAC-04008, 4215-0049

Moulin du Domaine (Lotbinière), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de Québec, 1985, s.p.
MAC-04008, 4215-0071

Moulin Marcoux (Pont-Rouge), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de Québec, 1985, s.p.
MAC-04008, 4215-0091

Moulin du Portage (Lotbinière), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de Québec, 1985, s.p.
MAC-04008, 4215-0072

CHASSÉ, Béatrice.
Le moulin des Jésuites à Beauport, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction du patrimoine de Québec, 1990, 29 p. annexe.
MAC-04004, 1670-0012-R

CHASSÉ, Béatrice.
Les moulins de Sainte-Famille, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de Québec, 1986, 81 p., annexe.
MAC-04008, 4235-0029

CHASSÉ, Béatrice.
Le moulin des Jésuites à Charlesbourg, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Services des études et des expertises, 1981, 42 p.
MAC-04008, 4235-005

CONSEIL DES MONUMENTS ET SITES DU QUÉBEC.
Le moulin à eau « Ouellet », Cap-Saint-Ignace. Dossier 1 : architecture et histoire. Dossiers 2 et 3 : relevé photographique, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, p.v.
MAC-04008, 4235-0003-S

DE CARUFEL, Hélène.
Le moulin Beaudet à St-Antoine-de-Tilly, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Services des études et expertises, 1982, 182 p.
MAC-04008, 4235-0021

DE CARUFEL, Hélène.
Le moulin Michel à Gentilly, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Service des études et expertises, Direction de la Mauricie, 1982, 127 p.
MAC-04012, n.c.

DE CARUFEL, Hélène.
Le moulin du Ruisseau-des-Olives à l'Anse-Pleureuse (Moulin Lemieu), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Service des études et expertises, Direction du Bas-Saint-Laurent — Gaspésie — Iles-de-la-Madeleine, 1982, 120 p.
MAC-04015, 4235-0001R

GAGNÉ, Paul, et Marie GRAVEL.
Mécanisme du Moulin de Monseigneur de Laval — Moulin du Petit-Pré, Québec, ministère des Affaires culturelles, 1974, 33 p.
MAC-04008, 4235-0006-S

GAGNON, Gaston.
Le moulin Riverin : 205, rue Price ouest, Chicoutimi. Recherches historiques et analyses architecturales, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1982, 62 p.
MAC-04004, 1670-3465-R

GAUTHIER-LAROUCHE, Georges.
L'Île des Moulins, Terrebonne (un ensemble à restaurer), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction de Montréal, 1976, 377 p., dossiers, annexes.
MAC-04010, 4235-0614

LEFEBVRE, Jean-Charles.
Moulin seigneurial de Pointe-du-Lac (Moulin de Tonnancour), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction de la Mauricie—Bois-Francs—Trois-Rivières, 1977, s.p.
MAC-04012, 4235

MASSE, Julien.
Moulin St-Alban, Portneuf. Demande de citation en vertu de la Loi sur les biens culturels, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction du patrimoine de Québec, 1989, 9 p., photos.
MAC-04008, 4429-0078

PARENT, André.
Le moulin à eau de la rivière Rouge à l'Île-aux-Coudres (1825), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Direction des monuments historiques, 1979, 34 p., appendice.
MAC-04008, 4235-0009

PINAULT, Robert, *et al.* (Socobe inc.).
Le moulin de la Chevrotière et sa dépendance. Deschambault. Étude de l'avant-projet. Volume I : texte, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale de patrimoine, 1979, 85 p.
MAC-04008, 4235-0007

PINAULT, Robert, *et al.* (Socobe inc.).
Le moulin de la Chevrotière et sa dépendance. Deschambault. Étude de l'avant-projet. Volume II : photographies et dessins, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1979, s.p.
MAC-04008, 4235-007

RENAUD, Hélène.
Rapport du comité d'utilisation du Moulin du Portage à la société historique régionale de Lotbinière, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Service de l'animation, 1973, p.v.
MAC-04006, 4235-0010

ROSS ANDERSON, Cardwell.
Le moulin Laterrière des Éboulements — Comté de Charlevoix, Rapport graphique préliminaire, Québec, ministère des Affaires culturelles en collaboration avec Héritage Canadien du Québec, 1975, 16 p.
MAC-04008, 4235-0011-P

SAINT-GEORGES, Lise (Modulation historique du Québec inc.).
Étude historique du moulin à farine et de la maison du meunier du domaine seigneurial de Mascouche. Histoire, évolution du bâti et évaluation patrimoniale, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Direction de Montréal, 1990, 51 p., annexe.
MAC-04010, 4235-0627

STEWART, John (Socobe inc.).
Le domaine seigneurial de la Chevrotière. Deschambault. Inventaire et analyse du paysage. Phase 1, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1979, s.p.
MAC-04008, 4235-0007

Tableau 14

Études ponctuelles (moulins à vent)

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre			2			1						1	1			

Total : 5

Carnets de santé des monuments historiques :

Moulin à vent (Grondines), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de Québec, 1985, s.p.
MAC-04008, 4215-0026

Moulin de Vincelotte (Cap-Saint-Ignace), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de Québec, 1985, s.p.
MAC, 04008, 4215-0017

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Grondines—Moulin à vent, Dossier et inventaire, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de Québec, s.d., s.p.
MAC-04008, 4235-0008

PARENT, André.
Les moulins à vent Grenier (1820) et Jette (1823) de Repentigny, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Direction des monuments historiques, Direction de Montréal, 1980, 32 p., appendice
MAC-04010, 4235-0608

SAVARD, Mario, et Robert CÔTÉ.
Le potentiel archéologique du site du Moulin Fleming, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine et Ville de LaSalle, 1989, p.v.
MAC-04002, 4730-0869

6.2 Inventaires

Moulins à eau :

JEAN, Régis.
Les moulins hydrauliques de l'Est-du-Québec. Évaluation patrimoniale, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de l'Est-du-Québec, 1985, 173 p.
MAC-04015, 4235-02R

LAJOIE, André.
Dossier-synthèse sur les moulins à eau de la région de Québec, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1980, s.p.
MAC - 04008, 4235-0020

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Inventaire des moulins à eau, 1977, Québec, ministère des Affaires culturelles, Centre de documentation, Microforme : + ou - 175 fiches, Bloc 14.
MAC-04004

Moulins à vent :

MAISONNEUVE, Ronald
Onze moulins à vent. Rapport de recherche historique. Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1980, p.v.
MAC-040008, K235-0016

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982. Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain). Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-040002, K221 (pré-inventaire)

MIVILLE-DESCHÊNES, Gilles, et Gérard MIVILLE-DESCHÊNES
Inventaire et localisation des anciens moulins à vent (à farine) encore debout au Québec. Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1973, v.p.
MAC-040008, K235-0015

6.3 Études thématiques

Moulins à vent :

DESJARDINS, Pierre
Les moulins à vent du Québec. Analyse et proposition d'intervention. Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Études et expertises, 1982, v.p.
MAC-040008, K235-0017

JEAN, Régis
Un moulin faisant farine. Étude technique comparée. Québec, ministère des Affaires culturelles et Musée d'archéologie de l'Est-du-Québec, 1978, 341 p.
MAC-040015, K235-0002-R

ST-GEORGES, Lise, et Claude PRONOVOST (Mobilisation historique du Québec inc.)
Région de Montréal. Les moulins à vent. Biens archéologiques classés. Histoire et évolution du bâti. Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Direction de Montréal, 1989, 75 p., annexes.
MAC-040103, K235-0623

6.4 Divers

Moulins à eau :

ADAM-VILLENEUVE, Francine, et Cyrille FELTEAU
Les moulins à eau de la Vallée du Saint-Laurent, Montréal, Éditions de l'Homme, 1978, 476 p.
[illegible]

BERNIER, Cyril
Le moulin à farine et à carder Bernier dans la seigneurie du Port Joly (St-Aubert-de-l'Islet), s.l., 1978, 35 p.
[illegible]

BLOUIN, Charles, et al.
Dossier sur le moulin Octave Gariépy, Deschambault, Salle des archives du vieux presbytère, 1975, 105 p.
[illegible]

BRUNELLE-LAVOIE, Louise, et Hélène LAIRD
Des moulins et des hommes, Sherbrooke, La Société d'histoire de Sherbrooke, 1980, 18 p.
[illegible]

CONSEIL DES MONUMENTS ET SITES DU QUÉBEC
Deschambault : Moulin de la Chevrotière. Journal de bord, Conseil des monuments et sites du Québec, s.d., 56 p.
[illegible]

CONSEIL DES MONUMENTS ET SITES DU QUÉBEC
Opération sauvetage n° 2 au Cap Saint-Ignace, Conseil des monuments et sites du Québec, ministère des Affaires culturelles et Comité culturel du Petit-Cap, s.d., 35 p.
[illegible]

GROLEAU, Gilles, et al.
Le moulin Groleau : Histoire d'un moulin à carder et à moudre, East Broughton, Société historique et culturelle d'East Broughton, 1987, 28 p., annexe.
[illegible]

JEAN, Régis
La charpenterie des moulins à farine du XIXe siècle dans la région de Kamouraska et de Rivière-du-Loup, Québec, Université Laval, thèse (M.A.), 1978, 381 p.
[illegible]

LABRIE, Arthur
Le moulin de Beaumont, Québec, 1970, 51 p.
MAC-XM006, 1970-0571-R

LEUNG, Felicity L.
Les moulins à provende et à farine de l'Ontario, des meules aux cylindres (1780-1880). Parcs Canada, Direction des lieux et des parcs historiques nationaux, Environnement Canada, Histoire et archéologie, n° [illegible], 1981, [illegible] p.
MAC-XM00[illegible], 1970-0[illegible]-R

LETOURNEAU, Marcel
Moulin banal des Aulnaies, Saint-Roch-des-Aulnaies; La seigneurie des Aulnaies inc. et le village des Aulnaies, 1977, n.p.
MAC-XM00[illegible], [illegible]

LAIRD, Hélène
Les Moulins à eau des Cantons-de-l'Est (1790-1887). Sherbrooke, La Société d'histoire de Sherbrooke, 1986, [illegible] p., annexes
MAC-XM01[illegible], MAC-[illegible]

ORSATELLI, Jean
Les moulins. Jeanne Laffitte, éditeur, 1979, [illegible] p.
MAC-XM00[illegible], [illegible]

PRIAMO, Carol
Mills of Canada McGraw, Montréal, Ryerson, 1976, 192 p.
MAC-XM00[illegible], [illegible]

SAINT-LAURENT, Jocelyne et Louise PROULX
Il était une fois, le Moulin du Ruisseau à la Loutre. Sainte-Luce, Corporation de la Seigneurie Lepage-Thibierge, 1986, 39 p.
MAC-XM01[illegible], [illegible]

WALTON, James
Water-Mills, Wind-Mills and Horse-Mills of South Africa. Cape Town and Johannesburg, C. Struik Publishers, 1974, [illegible] p.
MAC-XM00[illegible], [illegible]

Moulins à vent :

BROWN, R.-J.
Wind Mills of England, London, Robert Hale, ed., 1976, 256 p.
MAC-04004, TJ-823-B881

DIONNE, Pierre-Yves.
La technologie traditionnelle du moulin à vent au Québec : Mécanismes et fonctionnement, Québec, Université Laval, thèse (M.A.), 1984, 108 p.
MAC-04004, 1670-3701-R

DIONNE, Pierre-Yves.
Le moulin à vent « Desgagné » de l'Île-aux-Coudres, Québec, Université Laval, Faculté des lettres, Mémoire A.T.P.-11534, 1981, 52 p.
MAC-04008, 4235-0009

GRAVEL, Denis.
Monographie du Moulin Fleming à Vito de LaSalle, LaSalle, Société historique Cavelier-de-LaSalle, 1990, 90 p.
MAC-04010, 4235-0604

MIVILLE-DESCHÊNES, Gilles, et Gérard MIVILLE-DESCHÊNES.
Moulin à vent. Cap-Saint-Ignace. Relevé photographique (Moulin de l'Anse-à-Gilles), s.p.
MAC-04008, 4235-0002

TALBOT, Pierre, et Marcel PERRON.
Le moulin seigneurial de Grondines (1674-1974), Municipalité de Grondines, 1974, 11 p.
MAC-04008, 4235-0008

WALTON, James.
Water-Mills, Wind-Mills and Horse-Mills of South Africa, Cape Town and Johannesburg, C. Struik Publishers, 1974, 204 p.
MAC-04004, 1670-0446-R

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

Moulins à eau :

LAHOUD, Pierre et Michel Cauchon.
Répertoire des moulins à eau du Québec, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction de l'inventaire des biens culturels, Dossier 36, 1978, 112 p.
MAC-04008, 4235-0032

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
L'Île des Moulins, Québec, Direction générale du patrimoine, 1979, 61 p.
MAC-04004, 1670-2984R

Moulins à vent :

LANDRY, Pierre, et Raymonde GAUTHIER.
Les moulins à vent du Québec, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Service de l'inventaire des biens culturels, 1978, 69 p.
MAC- 04004 1670-3133

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 15

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	1		2	1								2				1

Total : 7

Sainte-Luce (01)
Moulin banal du Ruisseau-de-la-Loutre
Centre d'interprétation

Les Éboulements (03)
Moulin banal
Centre d'interprétation

Pont-Rouge (03)
Moulin Marcoux
Centre d'exposition

Pointe-du-Lac (04)
Moulin seigneurial Tonnancour
Centre d'interprétation

Saint-Étienne (12)
Moulin-des-Arts
Centre d'exposition

Saint-Roch-des-Aulnaies (12)
Moulin banal des Aulnaies
Centre d'interprétation

Île-Perrot (16)
Moulin à vent de la Pointe-du-Moulin
Centre d'interprétation

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 16

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre														1		

Total : 1

Terrebonne (14)
Île des Moulins (Moulin à farine et à scie)
Bibliothèque municipale

8.3 Lieux historiques

Tableau 17

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre		2	3	3	1	1						4		1	1	

Total : 16

La Doré (02)
Moulin des Pionniers
Lieu historique

Laterrière (02)
Moulin du Père Honorat
Lieu historique

Deschambault (03)
Moulin de la Chevrotière
Lieu historique

Île-aux-Coudres (03)
Moulin-de-l'Isle-aux-Coudres
Lieu historique

Charlesbourg (03)
Moulin des Jésuites
Lieu historique (projet)

Bécancour (04)
Moulin Michel
Lieu historique

Norbertville (04)
Moulin La Pierre
Lieu historique

Pointe-du-Lac (04)
Moulin seigneurial Tonnancour
Lieu historique

Shipton (05)
Moulin Denison
Lieu historique

Ville LaSalle (06)
Moulin Fleming
Lieu historique

Beaumont (12)
Moulin de Beaumont
Lieu historique

Lotbinière (12)
Moulin du Portage
Lieu historique (projet)

Saint-Aubert (12)
Moulin à farine et à carder Bernier
Lieu historique

Moulin des Abénakis (12)
Lieu historique

Terrebonne (14)
Île-des-Moulins
Lieu historique

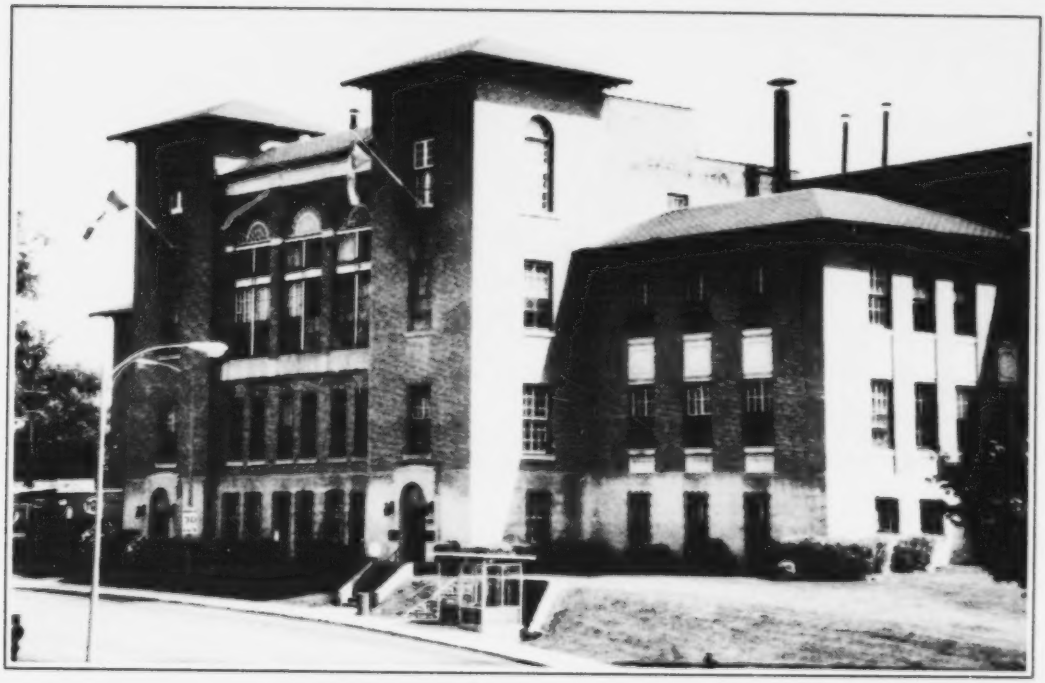
Saint-Eustache (15)
Petit moulin (Légaré)
Lieu historique

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Françoise Dubé	90.12
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Fours à pain et boulangeries

2072



Boulangerie POM, à Westmount

Oeuvre de l'architecte Sydney Comber, cette boulangerie fut érigée rue Sainte-Catherine Ouest en 1930 pour la Harrison Brothers et prit alors le nom de Boulangerie POM (Pride of Montreal). Son style « Mission » d'inspiration californienne rappelle les caractéristiques de la laiterie Elmhurst, à Montréal également, conçue par le même architecte. Ce dernier était d'ailleurs surnommé « Baker Architect » en raison du grand nombre de boulangeries dont il a fait les plans.

Communauté urbaine de Montréal, photo 1981.

1. Technologies et structures

Four à pain : ouvrage de maçonnerie voûté, qui sert à la cuisson du pain. Boulangerie : boutique où se fabrique et se vend le pain et souvent d'autres produits de boulange et de pâtisserie.

Les techniques de la fabrication du pain varient selon que l'on traite de la fabrication artisanale du pain, de la boulangerie traditionnelle ou de la boulangerie industrielle.

La méthode artisanale s'organise autour de quelques outils et d'un four nécessaire à la cuisson du pain. Ces outils sont un baril de bois pour l'entreposage de la farine ainsi que des pelles, tamis et mesures de bois pour la manipulation des ingrédients secs, et de métal pour les liquides. Le pétrissage s'effectue, à une certaine époque, dans un large plat de bois fabriqué d'érable et de préférence exempt de nœuds. Plus tard, le malaxage se fait dans un plat à boulanger de tôle muni d'un couvercle où, après l'avoir pétrie, on laisse monter la pâte sous l'effet du levain. Beaucoup plus tard, apparaissent les pétrins mécaniques de bois, de métal ou de verre, tous aussi ingénieux les uns que les autres. Le rouleau de bois, avec ou sans axe central, et quelques moules de fonte ou de tôle complètent l'outillage nécessaire à la fabrication de la pâte avant son enfournage.

La cuisson à l'ancienne du pain se fait dans un four, ou cloche à cuire, de dimensions et de matériaux variables selon la région ou les besoins. Au Québec, le four à pain est le plus souvent constitué de glaise ou de pierres des champs liées au mortier. Tous les fours ont la même forme qui se rapproche de celle d'un fer à cheval qui se referme vers le haut, à la manière des voûtes romanes. En façade, une ouverture fermée d'une porte de fonte, le plus souvent à deux battants, permet l'accès au foyer. Afin de le préserver des intempéries, le four est enfin couvert d'un abri de bois à deux versants ou en appentis.

Le four dit « à chaleur emprisonnée » est le plus répandu au Québec. On le réchauffe en y brûlant du bois sec dont on retire les braises lorsque la chaleur a atteint le degré nécessaire à la cuisson du pain. Cette technique ancienne de cuisson du pain sur la sole même qui reçoit les braises sera d'ailleurs conservée pendant très longtemps et on la retrouve même, à la fin du siècle dernier, dans certaines boulangeries commerciales importantes de la ville de Québec.

En milieu rural, le four à pain est indifféremment construit à l'intérieur ou à l'extérieur. À l'extérieur, il est bâti en retrait des bâtiments, afin de diminuer les dangers d'incendie. À l'intérieur, comme en milieu urbain, on le retrouve habituellement intégré à la maçonnerie du foyer et le plus souvent au sous-sol des habitations. Le râteau à braises (écouvette), le

tisonnier (fourgon), la pelle à pain de même que la huche complètent l'attirail nécessaire à la fabrication artisanale du pain.

Tout au long du XIX^e^ siècle, on assiste à l'abandon progressif de la fabrication domestique du pain au profit du boulanger de village et, bientôt, la majorité des agglomérations du Québec comptent au moins une boulangerie.

En milieu rural, la boulangerie traditionnelle est généralement située au « village », c'est-à-dire là où se trouve la plus forte concentration de population. En milieu urbain, on la trouve surtout au cœur de chacun des quartiers. L'espace intérieur de la boulangerie varie en fonction de son importance et de son rayon d'action. Étant donné que le pain, lors de sa fabrication, est particulièrement sensible aux changements brusques de température, il va de soi que les espaces intérieurs sont généralement bien définis et séparés les uns des autres. Dans la boulangerie, un espace est ainsi réservé à la réception et à l'emmagasinage des marchandises (farine, sucre, gras, levure, etc.), un autre à la préparation, au pétrissage et à la mise en moule, un autre à la préparation des levains. Le four, qui est en quelque sorte l'âme de la boulangerie, détermine en grande partie l'emplacement des autres éléments de la chaîne de production, tandis que le refroidissement, le tranchage et l'empaquetage n'exigent pas d'espaces particuliers. Les espaces consacrés à la distribution des produits sont le comptoir de vente, pour la distribution directe aux consommateurs, et les locaux réservés à l'entreposage en vue de la livraison de porte à porte.

La boulangerie industrielle reprend en quelque sorte les aménagements de la boulangerie traditionnelle, à la seule différence que les espaces y sont plus vastes, compte tenu de l'échelle de la production, et du fait que le niveau de mécanisation y est très élevé. On parle désormais de silos pour l'emmagasinage des matières premières, de distributeurs, de mélangeurs, tamiseurs et pétrisseurs électriques et électroniques, de chaîne sans fin et de fours-tunnels pour la cuisson du pain et de démoulage à succion ou jets d'air. Le comptoir de vente disparaît au profit de vastes chambres froides ou de congélation où viennent s'approvisionner des flottes de camions de livraison, souvent importantes, qui distribuent les produits de la boulangerie sur des superficies de territoire qui n'ont plus rien à voir avec la boulangerie plus traditionnelle.

2. Aperçu historique

Avant l'implantation de la boulangerie, la fabrication du pain s'inscrit sur la liste des tâches domestiques de chacun des foyers québécois. Comme le pain est une nécessité vitale, on peut supposer que le four à pain fait son apparition en sol québécois avec la construction des premières habitations. Compte tenu des connaissances actuelles sur le sujet, on ne peut établir avec précision à quel moment, ni comment s'est effectué le passage de la fabrication domestique du pain à la fabrication en boulangerie. On dénombre cependant onze

« boulangers » dès 1666, ce qui laisse supposer que la boulangerie n'a pas beaucoup tardé à s'implanter en Nouvelle-France.

Jusqu'à la seconde moitié du XIXe siècle, les boulangeries semblent s'implanter au rythme du développement de la population et, bientôt, certaines agglomérations en comptent une ou même plusieurs. En milieu rural, le four à pain artisanal domine et son utilisation, dans certaines régions, va même se prolonger jusqu'à la fin des années 1940, et cela en dépit de l'introduction du poêle à bois au cours de la seconde moitié du XIXe siècle.

À la fin du XIXe siècle, on compte près de 700 boulangeries. Jusque-là, la fabrication du pain en boulangerie ne semble pas avoir subi de transformation majeure. Le pain se fabrique toujours à la main, pour être ensuite mis à refroidir, puis enveloppé. Il est vendu au comptoir ou livré à l'épicerie du coin.

Au début du XXe siècle s'amorce l'automatisation avec l'avènement de l'électricité, ce qui force les boulangers à repenser la fabrication et la distribution du pain. Cependant, bien que l'on retrouve plusieurs améliorations technologiques dès 1914, dans certaines boulangeries de la ville de Montréal, la période qui va de 1914 à 1940 est surtout marquée par de multiples problèmes engendrés par les tentatives de certains intervenants, les minoteries surtout, pour contrôler la production du pain. En dépit des importantes améliorations technologiques et structurelles survenues au cours des années 1940 et 1950, c'est la poursuite de ces tentatives qui va le plus contribuer aux transformations structurelles de la boulangerie traditionnelle.

Le phénomène de la concentration des petits producteurs, apparu au cours des décennies précédentes, s'accélère dans les années 1950. On tente ainsi de faire face aux coûts sans cesse croissants de la mécanisation en même temps que l'on s'efforce de lutter contre le monopole de certaines compagnies. La hausse des coûts de production, alliée à une guerre impitoyable des prix, entraîne la faillite de plusieurs petits producteurs au cours des années 1960. Le nombre de producteurs passe ainsi de 947 en 1955 à 442 en 1967.

La création des grandes chaînes d'alimentation, durant les années 1960, vient bouleverser les habitudes des consommateurs et provoque des changements importants dans les procédés de vente et la structure du marché des produits de la boulangerie. La tendance est désormais à la production massive et, petit à petit, le producteur indépendant est poussé hors du marché.

L'évolution du goût des consommateurs pour une alimentation plus saine et raffinée est venue récemment donner un nouvel élan à la petite boulangerie, qui offre des produits plus frais, plus diversifiés et souvent plus exotiques que ceux de la grande industrie. Aujourd'hui moins nombreuses, les boulangeries de type traditionnel continuent d'exister et se partagent, avec les « boulangeries des grandes chaînes » et la « vente en gros et au détail », le marché d'une industrie qui a pris des proportions gigantesques.

3. Nombre de structures anciennes

Les données disponibles font mention de l'existence de 687 boulangeries en 1891. Une précision doit être apportée, car la boulangerie telle que définie ici ne concerne que la fabrication du pain, alors que les données statistiques renvoient surtout au terme anglais « bakery », qui englobe tous les produits cuits au four. Il faut aussi préciser que l'année 1891 a été choisie parce qu'après cette date, les données ne font plus de distinctions régionales dans la production du pain, sauf pour les agglomérations de plus de 30 000 habitants. Les données statistiques disponibles ne permettent cependant pas de procéder à une distribution par région du nombre des fours à pain sur le territoire du Québec.

Tableau 1

Fours à pains, 1891

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

Tableau 2

Boulangeries, 1891

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	22	3	61	112	21	76	12					56	10	61	13	166

Total : 687

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Les données ne sont pas disponibles ni pour les boulangeries ni pour les fours à pain.

Tableau 3

Fours à pain, 1990

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

Tableau 8

Boulangeries, 1985

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 9

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R	1		1									1				1
Ci																
Total	1		1									1				1

Total : 4 C = Classé R = Reconnu Ci = Cité

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Four à pain	Saint-Épiphane	01	MHC
Maison Routier	Sainte-Foy	03	MHC
Manoir Couillard-Dupuis	Montmagny	12	MHC
Four à pain	Saint-Luc	16	MHC

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

On ne peut dénombrer le nombre de boulangeries et de fours à pain dans les secteurs protégés, mais on peut supposer qu'il existe de telles structures dans certains d'entre eux.

Tabla 4

Base: edad, sexo y circunstancias en las que se produjo

Región																
Urbana																
Rural																

Fuente: [illegible]

6.5 Base situada sobre una vía de protección ubicable en razón de la luz con las bases cultuales

Nivel avanzado

Tabla 5

Base: edad, sexo, vía de protección

Región																
Varones																

Fuente: [illegible]

6.6 Demandas de orden jurídico vinculadas al derecho

Tabla 6

Demanda de edad, Pedro Luján

Región																
Varones	1															1

Fuente: [illegible]

Nivel de base	Municipalidad	Región	Tabla
Rural A [illegible]	Salto Hudson	11	60	33	70
Rural B [illegible]	Salto Luján	12	61	32	70

[illegible]

[illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

BROCHU, René, et Jean-Pierre HÉRY.
Le pain, les pâtisseries et les outils d'autrefois, La Prairie, Éditions Marcel Broquet, Collection Métiers d'hier, 1988, 55 p.
MAC-04004, 1670-3820-R

DUPONT, Jean-Claude.
Le pain d'habitant, Montréal, Éditions Leméac, Traditions du geste et de la parole1, 1974, 112 p.
MAC-04004, TX-769-D936

PROVINCE DE QUÉBEC.
Index des manufacturiers de la Province de Québec, Éditions du commerce enr., Québec, 1941, 192 p.
MAC-04004, HD-9734-C2123-Q3-136-1941

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

Aucune.

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 11

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 10

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre				1		1										

Total : 2

Trois-Rivières (04)
Bibliothèque
Bibliothèque

Montréal (06)
Théâtre de la Marmaille
Théâtre

8.3 Lieux historiques

Tableau 12

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Paul Bernard	92.12
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Distilleries et brasseries

2092

Les Industries Molson limitée, à Montréal

Occupant toujours le site où elle s'est établie en 1786, la Brasserie Molson est l'une des plus anciennes industries au Canada. Le fondateur de l'entreprise, John Molson, a joué un rôle de premier plan dans l'histoire de l'économie montréalaise. Œuvre de C.F. Hettinger, un architecte-ingénieur de Boston, l'édifice de la rue Notre-Dame Est date de 1913. L'imposante façade en pierre de taille reflète bien l'image de prestige de cette importante compagnie. Au cours des années, diverses annexes sont venues s'ajouter au bâtiment initial, formant ainsi un vaste complexe industriel.

Communauté urbaine de Montréal, photo 1982.

1. Technologies et structures

La distillerie est un lieu où l'on fabrique diverses eaux-de-vie. Le liquide alcoolique consommable provient de la distillation de jus fermentés de différents fruits (raisin, pomme, poire, etc.) ou de substances alimentaires, dont les céréales (genièvre, seigle, orge, etc.) et les tubercules (pomme de terre, betterave). Quant à la brasserie, on y fabrique de la bière, à partir de l'orge.

La bière est une boisson populaire peu coûteuse à produire sur le plan industriel. Les principaux ingrédients de base (eau, orge, houblon et levure) sont facilement accessibles sur le marché local; la technologie utilisée au début est simple et requiert peu de main-d'œuvre spécialisée; enfin, le procédé est universellement connu et les étapes de fabrication sont invariablement les mêmes. Les différences entre les diverses sortes de bière viennent des doses d'orge, de houblon et de levure appliquées à un même volume d'eau. La qualité du produit tient à la fois à la technologie utilisée, aux contrôles rigoureux de qualité, à la pasteurisation et à la qualité de sa principale composante : l'eau. C'est d'ailleurs pour cette raison que, dès leur apparition, les brasseries sont construites sur des emplacements pourvus d'une source d'eau pure, claire, légère et à forte teneur en calcaire.

• La fabrication artisanale

Le procédé de fabrication de la bière comporte quatre principales étapes : le maltage, le houblonnage, la fermentation et le mûrissement.

Lors de la première étape, l'orge, soigneusement sélectionnée, macère dans l'eau jusqu'à ce que les grains aient commencé à germer (à peu près 24 heures). Par après, on fait sécher l'orge. Au XIX^{e} siècle, cette opération s'effectue dans une malterie (qui est souvent un bâtiment distinct de la brasserie), où se trouve un fourneau. L'orge y est étendue à l'étage sur un plancher ajouré fait de tuiles perforées. On augmente alors progressivement la chaleur du fourneau et on remue l'orge jusqu'à ce qu'elle soit séchée. Par la suite, on porte l'orge au moulin pour en faire une mouture fine. Suit alors une opération fort délicate et déterminante pour le goût : regorgeant d'enzymes, la farine d'orge ou de malt broyé est déposée dans un grand bassin de chêne où elle est barattée avec de l'eau chauffée à un certain degré jusqu'à ce que l'amidon des céréales soit couvert de sucre. Le liquide ombré produit s'appelle « moût ». On l'extrait du bassin, le filtre et le conduit dans d'immenses chaudières de cuivre, ou bouilloires, et on procède à la deuxième étape, soit le houblonnage. Le moût est alors porté à ébullition et on y ajoute diverses mesures de houblon. C'est d'ailleurs cet additif qui donne à la bière le degré d'amertume constituant la base de son arôme et de sa saveur. Après avoir retiré le houblon, on transvide le moût dans des tonneaux de bois et on y ajoute de la levure. C'est alors l'étape de la fermentation, qui dure de six à huit jours. La levure

décompose le sucre du moût en bioxyde de carbone et en alcool. Encore là, le type de levure utilisée détermine le type de bière obtenue. À la fin de la fermentation, la levure utilisée pour produire la bière forte (ale) remonte à la surface du liquide alors que la levure produisant la bière légère (lager) descend au fond du tonneau.

Après avoir retiré la levure en écrémant le liquide ou en le pompant, on filtre la bière pour la débarrasser du résidu et on l'entrepose à température fraîche pour son mûrissement. Cette dernière étape dure de 7 à 21 jours. Après ce laps de temps, la boisson est prête pour l'enfûtage ou pour l'embouteillage.

La fabrication de bière comporte un important besoin de réfrigération et, à l'époque, on faisait appel aux fabricants de glace.

• La fabrication industrielle

L'industrialisation de la production de la bière nécessite de la machinerie de plus en plus perfectionnée, ce qui amène une réorganisation du travail au regard de la mécanisation. Quoique indissociables, deux grandes sphères d'activité se démarquent alors : le brassage proprement dit et l'embouteillage. Seule une machinerie plus sophistiquée (faisant appel à des machinistes et à des mécaniciens) différencie le brassage industriel de la fabrication artisanale. On parle alors de cuve d'empâtage, de cuve de filtration, de réservoir à ébullition, de centrifugeuse, de refroidisseur alimenté par des machines à compresser et à réfrigérer, de réservoir de fermentation, etc. L'utilisation de contenants en acier inoxydable supplante les autres types de contenants (bois, fer, etc.).

Les principales étapes de l'embouteillage sont : le lavage des bouteilles (dans une machine à laver à plusieurs compartiments), l'inspection des bouteilles (à l'aide d'un panneau lumineux pour y être mirées), l'embouteillage (avec l'embouteilleuse, ou soutireuse), la pasteurisation (avec le pasteurisateur sous forme de bassin), l'étiquetage (avec l'étiqueteuse automatique), l'empaquetage, ou encaissement (passant des caisses en bois aux caisses en carton), et, enfin, l'entreposage dans une pièce réfrigérée. Si elle n'est pas embouteillée, la bière est mise en fût et expédiée vers les établissements servant la « bière pression ». N'étant pas pasteurisée, cette bière se conserve moins longtemps.

L'organisation spatiale d'une brasserie de l'ère post-industrielle se présente comme suit : l'ensemble des bâtiments, généralement de forme rectangulaire, sont en brique et comportent de trois à quatre étages coiffés habituellement d'un toit plat. L'espace intérieur est divisé en nombreux locaux, dont l'usage peut varier selon l'évolution et les besoins de la technologie. Quelques fenêtres procurent un peu de ventilation et d'éclairage naturel dans les principales pièces, à l'exception de celles des départements de la fermentation et de la réfrigération. Le recouvrement des planchers est en ciment. Plusieurs endroits, dans la brasserie, sont dotés d'installations de drainage pour évacuer l'eau abondamment utilisée dans la plupart des étapes de la production de la bière. En plus du centre administratif, la brasserie regroupe trois

principales sphères d'activité : le brassage, l'embouteillage et l'entreposage. Toute l'énergie nécessaire au fonctionnement des diverses installations et de la machinerie provient de la salle des machines. C'est de cet endroit qu'on contrôle le système de chauffage et de réfrigération. Selon l'époque, on utilisera le charbon, l'électricité ou encore l'huile. Le complexe industriel regroupe aussi divers ateliers de fabrication et de réparation dont les principaux sont : la forge, la menuiserie et la tonnellerie.

2. Aperçu historique

L'industrie brassicole est une des plus anciennes institutions manufacturières de la province de Québec et, à une certaine époque, elle occupa une place économique d'importance. À ses débuts, ce type d'entreprise requiert peu de main-d'œuvre et des matières premières peu diversifiées (orge, houblon, levure et eau). Dès 1668, l'intendant Talon établit à Québec la première brasserie commerciale appelée la Brasserie du roi. Toutefois, cette dernière n'est en activité que peu d'années et ferme ses portes en 1675. Entre 1790 et 1800, au moins trois entreprises de production s'implantent au cœur de la ville de Québec. Entre 1821 et 1830, on en dénombre jusqu'à cinq et ces dernières sont situées dans le secteur du Palais dans la basse-ville de Québec.

Au début du XX^{e} siècle, il existe environ une vingtaine de brasseurs au Québec. Dans l'intention de réduire les coûts de production et de mise en marché, on crée en 1909 un consortium, la National Breweries (ancêtre de la brasserie O'Keefe), regroupant plusieurs brasseries. Seules les Brasseries Molson et Frontenac de Montréal et la Brasserie Champlain de Québec résistent à ce monopole.

La concurrence féroce que se livrent les différents brasseurs du Québec, au début du XX^{e} siècle, et le contrôle progressif de ce secteur d'activité économique par les plus grandes entreprises, créent une conjoncture qui ne permet plus aux petites brasseries de survivre. Au fil des années, ces dernières, notamment Beauport, Douglas, Impérial, Michel Gauvin, Proteau et Carignan, Reinhardt, etc., ferment définitivement leurs portes.

Possédant à peine plus d'établissements que les autres provinces, le Québec occupe, dès la deuxième moitié du XX^{e} siècle, le deuxième rang pour la production brassicole au Canada. Précisons qu'au cours des années 1950 les plus grosses brasseries se retrouvent au Québec.

3. Nombre de structures anciennes

Tableau 1

Brasseries, 1860-1861

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre			3	1	1	5									1	5

Total : 16 Source : Recensement du Canada, 1860-1861.

Tableau 2

Distilleries, 1860-1861

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre			1			2									1	1

Total : 5 Source : Recensement du Canada, 1860-1861.

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Les données statistiques ne sont pas disponibles. Tout nous porte à croire que la plupart des établissements existant aujourd'hui sont plutôt de type industriel et ont été modernisés.

Tableau 3

Brasseries, 1991

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

Tableau 4

Distilleries, 1991

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 5

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R																
Ci																
Total																

Total : 0 C = Classé R = Reconnu Ci = Cité

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 6

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AH/AN																
SP																
Total																

Total : 0 AH/AN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

5.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 7

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Tableau 8

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.5 Autres biens protégés par un statut

Aucun.

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 9

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre			1													

Total : 1

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Beauport — Lot 622/630. Moulin et distillerie. Archéologie / Inv., Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction du patrimoine de Québec et de Chaudière-Appalaches, Dossiers, annexes.
MAC-04008, 4715-0028

6.2 Inventaires

6.3 Études thématiques

6.4 Divers

DORION, Nicole.
La brasserie Boswell, un essai d'ethnologie industrielle, Québec, Éditions Célat, hors série n° 3, 1989, 157 p.
MAC-04008, 1670-Q051

DUBUC, Alfred.
Thomas Molson, entrepreneur canadien, 1791-1863, 4 tomes, 511 p.
MAC-04004, TP 573.5 M728 D82

PRÉVOST, Robert, Suzanne GAGNÉ, et Michel PHANEUF.
L'histoire de l'alcool au Québec, Stanké, collaboration S.A.Q., 1986, 230 p.
MAC-04004, 1670-S350-R

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

Aucune.

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 6

Institutions muséales

Région	(01)	(02)	(03)	(04)	(05)	(06)	(07)	(08)	(09)	(10)	(11)	(12)	(13)	(14)	(15)	(16)
Nombre			1													

Total : 1

Québec (03)
Site archéologique du Premier Palais de l'Intendant (Brasserie Boswell)
Centre d'interprétation

6.2 Autres équipements culturels

Tableau 7

Autres équipements culturels

Région	(01)	(02)	(03)	(04)	(05)	(06)	(07)	(08)	(09)	(10)	(11)	(12)	(13)	(14)	(15)	(16)
Nombre																

Total : 0

6.3 Lieux historiques

Tableau 8

Lieux historiques

Région	(01)	(02)	(03)	(04)	(05)	(06)	(07)	(08)	(09)	(10)	(11)	(12)	(13)	(14)	(15)	(16)
Nombre																

Total : 0

9. Références

9.1 Réalisation

Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Françoise Dubé	[illegible]
Recherche documentaire	Denis Gagnon	[illegible]

Fabriques de produits du tabac

2120

Usine des Tabacs MacDonald, à Montréal

Fondée en 1858, la MacDonald Brothers and Company érigea, en 1975, une nouvelle usine rue Ontario. Avec son imposante tour carrée surmontée d'une balustrade, dans laquelle sont logés les escaliers, ce bâtiment constitue un bel exemple d'architecture néo-renaissance.

Commission des biens culturels, photo Procim, 1984.

1. Technologies et structures

On distingue deux étapes différentes dans la préparation du tabac pour la consommation : le traitement et la transformation. Le traitement, qui est intimement lié à la production agricole et qui est par conséquent confiné aux régions productrices, est l'opération préliminaire qui comprend le séchage et l'empaquetage du tabac brut[1]. Expédié à la manufacture, ce dernier est transformé en produits finis, dont les principaux sont la cigarette roulée et empaquetée, le tabac à cigarette (tabac « à rouler »), le cigare, le tabac à pipe (tabac haché), le tabac à chiquer (tabac à mâcher ou tabac en pain), le tabac à priser, etc.

• L'entreprise artisanale

Le tabac transformé dans les petites entreprises provient le plus souvent des fermes environnantes; c'est pourquoi une partie du traitement est effectué dans l'entreprise. Les techniques de transformation du tabac sont associées au type de consommation auquel il est destiné. Dans tous les cas, on procède d'abord à l'assouplissement et au trempage des feuilles.

Le tabac à chiquer se présente sous forme de tablette ou sous forme de corde qui a été filée à la main ou avec une machine. Le tabac à priser est fabriqué manuellement ou à l'aide d'un appareil muni de lames tournantes et de meules qui réduisent les morceaux en poudre. Le tabac à fumer provient de feuilles qui ont été trempées dans l'eau salée et pressées pour former une sorte de gâteau qui passe ensuite au hachage; le tabac est haché manuellement ou au moyen d'une machine dont le maniement varie selon l'énergie disponible, torréfié dans un four et mis à maturation pendant quelques semaines avant d'être empaqueté. Les différents produits obtenus sont gardés dans des pots de grès ou dans des emballages en papier d'étain avant d'être empaquetés.

Les petites entreprises artisanales et les fabriques pré-industrielles sont souvent aménagées dans un moulin[2] appelé « moulin à tabac » dans lequel les espaces intérieurs sont généralement composés de deux parties principales de deux ou trois étages : la partie haute, qui sert pour la réception, l'entreposage et le traitement du tabac à transformer, et la partie

1. Voir la fiche 8190 (Culture du tabac, séchoirs).
2. Voir la rubrique Technologies et structures de la fiche 2051 (Moulins à farine) et de la fiche 2711 (Scieries) pour une description des différents types de moulins.

basse, qui renferme les principaux mécanismes et les machines qui servent à la transformation.

Dans l'entreprise artisanale « moderne », les opérations, réduites au minimum, sont effectuées manuellement dans la plupart des cas. Le tabac, obtenu en faisant passer les feuilles dans un hachoir mécanique, est stérilisé dans une chambre à vapeur, aromatisé, pesé et mis dans un emballage au moyen d'un moule dont la forme rappelle celle d'un entonnoir.

• L'entreprise industrielle

Le tabac arrive à la manufacture sous forme de feuilles, placées dans des barriques. On procède d'abord à la composition, qui a pour objet de préparer les tabacs de types, de qualités et d'âges variables, utilisés pour un mélange déterminé par des experts pour chaque marque de tabac et de cigarette.

Les feuilles sont placées dans des étuves-tunnels ou dans des cylindres rotatifs où elles sont humidifiées afin de les assouplir pour qu'on puisse les manipuler sans les casser. Elles subissent ensuite les phases de l'écotage (enlèvement des nervures), qui peut être manuel ou mécanique, et du hachage. Destiné à découper le tabac en brins d'égale largeur, le hachage, ou coupage, sopère en faisant passer les feuilles, toutes placées dans le même sens, dans une série de rouleaux qui les compriment en une sorte de pain solide que des couteaux tranchent finement. Le mélange d'un type de tabac avec un autre se poursuit graduellement, jusqu'à l'obtention d'un mélange parfaitement uniforme. Le tabac est séché dans un torréfacteur puis refroidi pour éviter la fermentation. Finalement, le tabac subit un nouveau procédé de mélange et de raffinage au cours duquel toutes les parcelles de feuilles impropres sont enlevées par triage.

Le tabac est alors prêt à être empaqueté comme tabac à rouler ou encore utilisé dans les cigarettes. Autrefois, celles-ci étaient fabriquées à la main par des ouvrières « cigarettières » qui bourraient, au moyen d'un poussoir, une dose de tabac comprimé dans un moule légèrement conique, enfilé dans un tube de papier préfabriqué. De nombreux modèles de machines à fabriquer les cigarettes se sont par la suite succédé, les premiers reproduisant mécaniquement les gestes des travailleuses. La majorité des cigarettes sont produites sur des machines continues qui procèdent par enveloppement longitudinal du papier et collage de celui-ci autour d'un boudin de tabac formé en amont par le distributeur de la machine. La cigarette sans fin ainsi obtenue est coupée à la longueur voulue. Un bout filtrant peut être inséré par une machine accouplée à la précédente. Pour finir, les cigarettes sont inspectées et mises en paquets.

Les feuilles servant à fabriquer le tabac à pipe sont mélangées, humidifiées, écotées, séchées et nettoyées selon des techniques similaires à celles utilisées pour le tabac à

cigarette, avant de séjourner un certain temps dans des boîtes, où elles sont aromatisées, c'est-à-dire arrosées d'une liqueur de composition spéciale dans laquelle entrent divers ingrédients. Elles sont ensuite hachées au moyen d'une machine appelée « éripeuse ». Le tabac est pesé, inspecté et mis en paquets.

Les cigares, dont les formes sont très variées, étaient autrefois fabriqués par des cigarières, des ouvrières spécialisées qui devaient accomplir un grand nombre d'opérations délicates pour réunir les trois parties formant le cigare, soit l'intérieur, la première enveloppe, ou sous-cape, et l'enveloppe extérieure, appelée cape ou robe. La confection des cigares est maintenant mécanisée.

L'édifice destiné à la fabrication des produits du tabac ne semble pas posséder de caractéristiques qui permettent de le distinguer des autres bâtiments industriels édifiés vers le milieu du XIX^{e} siècle. De forme rectangulaire, cet édifice compte un certain nombre d'étages, généralement entre trois et sept, recouverts de brique et coiffés d'un toit plat d'où émerge fréquemment un château d'eau. Le bâtiment se développe à partir de l'intérieur, selon un plan adapté aux besoins de la production, où la flexibilité est assurée par une structure à poutres et colonnes exprimée dans l'enveloppe extérieure par le rythme régulier du fenêtrage. L'usine compte également quelques bâtiments secondaires servant au chauffage, à l'entreposage, au garage des véhicules, etc.

2. Aperçu historique

On mentionne la présence de petites manufactures artisanales dans la ville de Québec dans la seconde moitié du XVIII^{e} siècle et d'un moulin à tabac en bordure de la rivière Duberger en 1854. Mais l'industrie moderne du tabac est une des nouvelles formes d'activité économique à faire son apparition à partir de 1860 et qui peut compter sur une main-d'œuvre abondante rendue disponible par le déclin des industries traditionnelles. C'est d'ailleurs pour cette raison qu'elle établit généralement ses usines au cœur des quartiers ouvriers. L'industrie du tabac semble se développer rapidement puisqu'en 1900 on dénombre 53 établissements, dont la taille, toutefois, varie énormément. À côté de petites entreprises à caractère artisanal se dressent en effet des géants comme la Macdonald's Tobacco de Montréal qui, à ses débuts en 1858, emploie au-delà de 1 000 personnes ou la Rock City Tobacco de Québec qui constitue, en 1899, la fabrique de tabac la plus importante au Canada. Du reste, les manufactures canadiennes de produits du tabac sont en grande partie situées au Québec, plus particulièrement dans la région de Montréal.

Au début du XX^{e} siècle, toutes les entreprises ont cependant une caractéristique commune : la mécanisation y est peu présente, en raison de la demande des consommateurs qui est axée davantage sur le cigare, lequel est roulé manuellement, et le tabac à pipe, lequel exige alors peu de transformation. Les premières machines à fabriquer les cigarettes sont

introduites en 1902, mais leur usage se répand surtout au cours des années 1920-1930, lorsque la cigarette surpasse le cigare dans les goûts des fumeurs; et ce n'est qu'à partir de 1907 que des méthodes mécaniques sont employées dans l'empaquetage du tabac haché.

Le nombre d'établissements n'est jamais stable au cours du XX[e] siècle. L'industrie atteint ses plus hauts sommets en 1926 et en 1933, avec respectivement 73 et 75 usines. Dès le lendemain de la crise économique, le nombre d'établissements tend à diminuer régulièrement, à la suite de la formation de puissants conglomérats. Pour sa part, le nombre d'employés enregistre une légère hausse.

Cette tendance à la baisse s'accélère à partir des années 1960, alors que la recherche médicale établit une relation entre l'usage du tabac et certaines maladies. Cette fois, c'est la diminution de la consommation des produits du tabac qui est responsable de la fermeture des usines. Le nombre de fabriques passe de 21 en 1962 à 13 en 1968. Le nombre d'employés est également à la baisse.

3. Nombre de structures anciennes

Le nombre d'établissements a varié considérablement dans la première moitié du XX[e] siècle.

Année	Nombre d'établissements
1900	53
1910	66
1930	64
1940	53
1949	39

La distribution régionale des établissements est connue pour l'année 1911.

Tableau 1

Fabriques de produits du tabac, 1911

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
A			5	2	4	30						1		10		
B			3	1		3								2		3
Nombre			8	3	4	33						1		12		3

Total : 64 Source : Recensement du Canada, 1911.

A : tabac, cigares et cigarettes
B : tabac à chiquer, à fumer et à priser

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Les données ne sont pas disponibles. Toutefois, six usines fabriquaient toujours des cigarettes en 1990.

Tableau 2

Fabriques de produits du tabac, 1993

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 3

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R						1										
Ci																
Total						1										

Total : 1 C = Classé R = Reconnu Ci = Cité

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Bâtisse L.-O.-Grothé	Montréal	06	MHR

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 4
Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AHAN																
SP																
Total																

Total : 0 AHAN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

5.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 5

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Tableau 6

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.5 Biens protégés par un autre statut

Aucun.

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 7

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre						1										

Total : 1

GROUPE DE RECHERCHE EN ARCHITECTURE ET SITES HISTORIQUES DE L'UNIVERSITÉ DE MONTRÉAL (directeur : Laszlo Demeter).
Bâtisse L.O. Grothé, 2000-2012, boul. Saint-Laurent, 15-21, rue Ontario Ouest, 2015, rue Clark, Montréal, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Service de l'inventaire des biens culturels, Québec, 1976, 148 p.
MAC-04010, 4230-0675

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

LAROSE, Jean-François.
Nicotina tabaccum. Culture et manufacture du tabac. Une recherche documentaire, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale de Montréal, 1990, 52 p.
MAC-04008, n.c.

6.4 Divers

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

Aucune.

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

9. Références

9.1 Réalisation

	Nom	Date
Recherche et rédaction	Michel Jobin	90 09
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90 11

Tanneries 2310

[illegible]

[illegible]

1. Technologies et structures

1.1 Technologies

Les métiers du cuir se divisent en plusieurs spécialités clairement définies par la nature des opérations nécessaires au traitement du cuir. En Nouvelle-France, les besoins du marché et les exigences de la production ont ramené ce découpage à deux grands groupes : les tanneurs et les cordonniers. Les premiers préparent les cuirs et les seconds les transforment en produits finis. Précisons tout de même qu'à l'époque, les gens du métier du cuir sont appelés à remplir plusieurs fonctions (corroyeur, sellier, etc.) débordant l'appellation du titre qu'ils empruntent.

Le tannage :

Le tannage est l'action au cours de laquelle les peaux sont transformées en cuir. Cette entreprise longue et laborieuse pouvait durer plus d'une quinzaine de semaines dans les petites tanneries et encore davantage au début du XIX^e^ siècle.

L'ensemble des opérations se divise en trois principales phases :

- la préparation des peaux : trempage, épilage et écharnage;
- le tannage proprement dit : déchaulage et confitage, « picklage », bain au chrome, essorage, refendage, lavage et tannage végétal à l'écorce de pruche;
- et, enfin, le corroyage et la finition des peaux : essorage, huilage des peaux, étirage et défripage, séchage, teinture et pressage.

Avant la découverte des propriétés tannantes des sels de chrome vers la fin du XIX^e^ siècle, les tanneurs faisaient tremper de l'écorce de pruche broyée dans l'eau pour en dégager l'acide tannique qui rend alors les peaux imputrescibles.

1.2 Structures

Le cadre physique du tanneur consiste en un ou plusieurs bâtiments désignés sous l'appellation de tannerie. Cet atelier de transformation doit être situé à proximité d'un cours d'eau, car l'eau propre et courante est essentielle pour diverses opérations du tannage. De plus, si l'atelier est situé près d'une forêt, le tanneur pourra lui-même procéder à la cueillette d'écorces de pruche, de chêne ou encore de bouleau à partir desquelles il fera son tanin pour rendre les peaux imputrescibles.

À l'époque, plusieurs tanneries possédaient deux ou trois étages et logeaient l'artisan; l'atelier était alors au rez-de-chaussée. Suivant l'évolution des besoins du tannage, il arrivait souvent, au cours des années, que l'on agrandisse l'espace initial au moyen d'appentis. Il était très fréquent que l'ajout d'une boutique de chaussures ou d'autres articles de cuir nécessite également l'agrandissement.

Au début du XX[e] siècle, la plupart des tanneries artisanales se présentaient comme suit : généralement de forme rectangulaire, le bâtiment principal doit être vaste de façon à pouvoir abriter les nombreux îlots d'activité de ce métier. Ainsi, les différentes cuves (ou bassins) destinées aux trempages successifs des peaux demandent une aire de travail importante car on peut en compter jusqu'à une quinzaine. Fabriquées généralement en bois de pin, ces cuves sont souvent creusées à même le sol et atteignent plus de six pieds de profondeur.

Le travail manuel effectué directement sur les peaux exige aussi un grand espace pour placer les tables et les bancs afin d'y étendre les peaux. Il faut aussi prévoir un espace pour entreposer l'écorce de pruche non moulue, avoir un lieu pour y loger le moulin à moudre cette écorce et un autre espace, plus restreint, pour y garder les barils d'écorce broyée. Enfin, le tanneur doit prévoir l'entreposage du produit de son travail, avant et après les opérations de transformation (les peaux salées, les peaux à sécher et le cuir fini). Il arrive souvent qu'un hangar adossé à la partie arrière du bâtiment abrite cette dernière activité. À tout le moins, les peaux salées étaient généralement conservées dans un entrepôt, près de la tannerie.

C'est au rez-de-chaussée du bâtiment de la tannerie que se retrouvent l'ensemble des machines-outils et les installations requises pour la transformation des peaux en cuir. La plupart du temps, ces blocs de machinerie sont alimentés par un moteur central qui au début fonctionnait à l'essence. Par la suite, on utilisa l'électricité. Les machines-outils sont donc reliées les unes aux autres à des arbres de couche par des courroies de transmission.

Durant le Régime français, diverses forces motrices (vent, eau, force animale, etc.) étaient utilisées pour actionner certaines machines, dont le moulin à tan servant à broyer l'écorce.

Pour accélérer le travail manuel, les principales machines-outils sont l'échardeuse, l'essoreuse, les fendeurs, les foulons, les machines à défriper, les moulinets, le polisson, la ponçeuse, la repasseuse, etc. Le mobilier, de facture artisanale et généralement en bois, comporte principalement le banc du tanneur, des tables, de nombreux panneaux, tiges et lattes de suspension pour l'étirage des peaux, des barils, une balance, etc. Les principaux

outils à main couramment utilisés sont des arrache-broquettes, diverses brosses, dont une à carder, des calibreurs d'épaisseur pour couper le cuir, différents couteaux (à débourrer, à décharner, de finition, etc.), des grattes, des limes, des pinces de tanneur, des tampons à peinture, etc.

2. Aperçu historique

C'est dans les campagnes que les traditions de la tannerie se sont le mieux conservées. Alors qu'à la ville, l'activité du tannage s'inscrit dans un contexte plus commercial, en milieu rural, l'exercice du métier a conservé plusieurs caractéristiques propres à la boutique artisanale.

Dès ses débuts, la colonie de la Nouvelle-France doit apprendre à subvenir à ses besoins vitaux. Avant l'implantation des tanneries, les habitants travaillaient eux-mêmes leurs peaux. Un pressant besoin local de cuir et la facilité à se procurer des peaux ont aidé les tanneurs à démarrer leurs entreprises en région. En plus de fournir à la population, à prix modique, le cuir nécessaire à son bien-être physique, l'artisan approvisionnait aussi les cultivateurs et les hommes de chantier en cuir résistant pour la confection de harnais. Le tanneur des campagnes travaillait surtout les peaux de vache, de bœuf et de veau, mais à l'occasion il transformait aussi des peaux de mouton, d'orignal, de chevreuil, de cheval, de chien et de lapin.

Au début, la technique est très rudimentaire : on travaille simplement à la main avec un couteau. Avec l'arrivée de la technologie, on mécanisera plusieurs étapes de travail. Tout en facilitant les opérations, les nouvelles machines permettaient d'accélérer considérablement la production. Toutefois, ces changements technologiques se sont implantés plutôt lentement en région. Répondant presque uniquement aux besoins du milieu, les tanneries locales opéraient presque toutes sur une base artisanale et étaient peu mécanisées. Travaillant sur une petite échelle, ces tanneries étaient largement dépendantes du marché local. En effet, elles apprêtaient surtout les peaux apportées par les cultivateurs des environs.

À l'époque, ces tanneries artisanales contribuaient activement au développement socio-économique des régions. En plus des cultivateurs, les bouchers des localités avoisinantes trouvaient à la tannerie un débouché pour la vente de leurs peaux. Ils pouvaient

également y faire tanner ou se procurer le cuir dont ils avaient besoin. Jadis, le cuir des peaux traitées par l'artisan tanneur retournait directement au cultivateur qui les lui avait apportées et ce dernier utilisait ce cuir sur sa ferme après l'avoir fait transformer par le cordonnier ou le sellier, selon les besoins. Aujourd'hui, le cuir fini est acheminé directement vers des fabriques de chaussures ou d'autres industries du cuir. Liée à l'industrie de la chaussure qui démarre au cours des années 1850, celle des tanneries, du moins en milieu urbain, connaît des progrès analogues. À l'origine, c'est à Québec que ce genre d'industrie s'est le plus développé. Déjà, en 1842, 32 tanneries sont inventoriées dans la ville. La majeure partie de la production du cuir de la région de Québec est directement expédiée à Montréal, qui, à l'époque, constitue le grand marché au Canada.

La période couvrant la deuxième moitié du XIX^{e} siècle constitue l'âge d'or des tanneries au Québec. En plus d'alimenter la clientèle ordinaire, elles pouvaient aussi fournir certaines petites fabriques comme celles des selliers. Toutefois, vers 1930, un bon nombre de tanneries artisanales commencent déjà à disparaître sous la poussée du développement industriel et la trop forte concurrence, notamment des États-Unis. Rapidement, la surproduction et l'encombrement du marché rendent la concurrence insoutenable pour les petites tanneries locales. De plus, les engins mécaniques remplacent les chevaux; les tanneurs artisanaux commencent alors à fermer boutique ou encore à s'orienter vers la fabrication industrielle du cuir.

Les établissements qui sont aujourd'hui en activité tiennent davantage de la petite industrie commerciale. Elles se sont modernisées et ont acquis un caractère proto-industriel, sinon industriel. De plus, le travail du tanneur s'accompagne presque toujours d'une activité complémentaire telle la confection de chaussures, de vêtements ou d'autres articles de cuir.

3. Nombre de structures anciennes

Dès 1681, on recense un pausier sur la Côte-Nord, cinq tanneurs, dont un à Montréal, et quatre répartis sur les Côtes du Nord et du Sud. En 1827, le chiffre grimpe à 74 (46 à Montréal, 17 à Trois-Rivières et 11 à Québec). Il triple presque au cours des années 1851-1852. À partir de 1880, le nombre des tanneries ne cesse de décroître, pour atteindre, dans le premier quart du XX^{e} siècle (1923), le nombre de 64.

Tableau 1

Tanneries, 1851-1852

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	7		41	16	11	26	3					16		7	13	64

Total : 204 Source : Recensement du Québec, 1851-1852.

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Le recensement du Québec dénombrait onze structures anciennes en 1970; ce chiffre baisse à huit en 1990. Les huit tanneries relevées sont de type artisanal ou proto-industriel.

Tableau 2

Tanneries artisanales et proto-industrielles, 1990

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	4		1	1								2				

Total : 8 Source : Nicole Dorion, *Évaluation patrimoniale : Tannerie Goulet, Luceville, Québec.*

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 3

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R																
Ci																
Total																

Total : 0 C = Classé R = Reconnu Ci = Cité

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 4

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AH/AN																
SP																
Total																

Total : 0 AH/AN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

5.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 5

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Les demandes antérieures à 1980 sont approximatives, étant donné qu'elles ont été compilées grâce au dépouillement de listes de documents semi-actifs détruits lors d'un incendie.

Tableau 6

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	1															1

Total : 2

Nom du bien	Municipalité	Région	Date
Vieille tannerie	Saint-Éphrem-d'Upton	16	61.00.00
Tannerie	Luceville	01	Inconnue

5.5 Biens protégés par un autre statut

Aucun.

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 7

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	2			2												

Total : 4

DORION, Nicole.
Évaluation patrimoniale, Tannerie Beaudet, St-François-du-Lac, Québec, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction de la Mauricie — Bois-Francs, 1990, 41 p., fiches.
MAC 04012, n.c.

DORION, Nicole.
Évaluation patrimoniale : Tannerie Goulet. Luceville, Québec, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction du Bas-Saint-Laurent et de la Gaspésie — Îles-de-la-Madeleine, 1990, 36 p., fiches.
MAC-04015, n.c.

GENÉE, Bernard, et Paul GAGNON.
Tannerie Lévesque, Saint-Octave-de-Métis, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction des services centraux, 1990, 7 p., plans.
MAC-04015, 4150-0079-R

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Dossier Tannerie Beaudet à Saint-François-du-Lac (Documents sur machinerie), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction de la Mauricie — Bois-Francs, s.d., s.p.
MAC-04012, n.c.

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

6.4 Divers

LABELLE, Ronald.
Tanneurs et tanneries du Bas-Saint-Laurent (1900-1930), Ottawa, Musées nationaux du Canada, Collection Mercure, Division de l'histoire, dossier n° 28, 1979.
MAC-04004, n.c.

7. Publications

7.1 Publication du Ministère

GENEST, Bernard, *et al.*
Les artisans traditionnels de l'Est-du-Québec, Québec, ministère des Affaires culturelles, Collection les Cahiers du patrimoine, n° 12, 1979, 391 p.
MAC-04004, n.c.

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Françoise Dubé	91.03
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Fabriques de chaussures et cordonneries

2320

Ancienne manufacture des McCready, à Montréal

Située à l'angle des rues D'Youville et Saint-Pierre, cette manufacture de chaussures fut construite en 1873 suivant les plans de l'architecte Michel Laurent. Elle s'avère un parfait exemple de bâtiment à plan libre avec structure de poutres et de colonnes apparentes sur les façades. En 1988, l'immeuble a été rénové puis converti en logements locatifs.

Communauté urbaine de Montréal, photo 1992.

1. Titre de niveau 1

Le fabricant de chaussures s'inscrit dans la grande industrie du cuir qui vise deux grands groupes : la transformation de la fabrication. La transformation est la spécialisation de ceux qui interviennent les premiers dans l'industrie du cuir : tanneurs, corroyeurs, mégissiers, etc. La confection de chaussures relève de la fabrication, qui regroupe aussi la travail des cuirs, gantiers, bourreliers, maroquiniers, coffretiers-malletiers, etc.

Le fabricant de chaussures travaille traditionnellement au comptoir, et l'on accepte une courte commande, au début de la saison, où cette activité faisait partie des tâches économiques. Aujourd'hui, avec l'industrialisation du métier, la fabrication du comptoir a été remplacée par celle au vestiaire, ou mécanisation de moulins.

À l'origine, l'atelier du cordonnier est divisé modeste et est habituellement aménagé dans la pièce de son domicile. Un atelier peut occuper une partie du rez-de-chaussée, un hangar ou une annexe. À l'extérieur, le cordonnier traditionnelle se distingue des autres artisans notamment par le fait que la présence d'une enseigne qui pendule sur la façade ou suspendue au-dessus de la porte, identifie la nature de l'artisan. Le cordonnier occupe également toujours un rez-de-chaussée. En milieu rural, on y a adjoint un hangar de l'église, et en milieu urbain, elle s'installe au cœur des quartiers en développement.

Le bouffage peut habituellement dans une seule pièce où la mobilité de déplacement s'opérant pour les clients, on profite le tout pour l'avoir de la plupart d'entre, plusieurs de disposer utilisés pour le travail ou le rangement des matières premières et des outils nécessaires au métier (le cordonnier). Dans les plus grosses ateliers, on peut trouver la machine dans la cordonnier, car il lui en temps ou la majorité du travail du cordonnier s'effectuait dans la cordon ancien. La moulin à coudre, introduit dans le métier vers 1850, de même que les débuts de divers aménagements nécessaires à l'adoption du travail sont notables à proximité des fenêtres afin de profiter au maximum de l'éclairage naturel.

À l'origine, les outils du cordonnier se limitent à l'essentiel : une alêne, un tranchet, un jeu de fer et un marteau. Avec l'évolution des usages et de la technologie, le cordonnier du cordonnier moderne s'entoure de nombreux outils que l'on peut regrouper selon leur fonction respective : les outils à couper (couteaux) traçoirs, divers etc.) ; à user de base (râpes, polissoir, grugeoir, cardinguoir, pommeau, etc.) ; à mesurer (compas, équerres, marqueurs, etc.) ; à percer (alênes à pointe et à couteau, pointeau, pince à alêne, marteau à couper), à frapper (tirant, pommeau, etc.) et de supports en fer (pieds de fer) ou en bois (formes). À cette panoplie s'ajoute, l'âme, grande de nombreux objets nécessaires à la confection des chaussures (brosses, rouet, chevilles de bois, lignes) etc.).

La production des premiers cordonniers se résume à quelques modèles qui s'inspirent avant tout des chaussures autochtones. Ces chaussures sont d'une pointure normalisée qui est le plus souvent ramenée à une seule, ce qui permet d'accommoder le plus grand nombre de clients. La botte sauvage ou mocassine, la botte et le soulier de bœuf, le soulier-à-quartier sont, avec la botte de draveur et de pêcheur, les chaussures les plus en demande avant l'établissement des premières manufactures.

La fabrication traditionnelle d'une chaussure compte plusieurs étapes qui peuvent être globalement ramenées à cinq : la taille du cuir, la préparation des semelles, la couture, le montage et la finition. La cordonnerie artisanale telle que constituée sous le Régime français va se maintenir jusqu'aux années 1920 en milieu rural. Après cette date, la fabrication de chaussures est en majorité récupérée par l'industrie et le cordonnier n'en fait plus que la réparation.

La manufacture, qui s'implante au cours de la seconde moitié du XIX^e^ siècle, met fin graduellement à cet univers où évolue le cordonnier artisan entouré de ses apprentis. La manufacture a dorénavant décomposé et automatisé les gestes traditionnels du cordonnier et la fabrication de chaussures en usine n'exige plus ou presque plus de connaissances techniques particulières.

La fabrication de chaussures en usine reprend les étapes de la production artisanale, auxquelles viennent s'ajouter la conception, la préparation des commandes, l'expédition et l'administration générale. Il existe aujourd'hui plusieurs procédés de fabrication de chaussure : cimentation, injection, vulcanisation, « Good Year Welt », etc. Parmi ceux-ci, le « Good Year Welt » est, selon les experts, le procédé qui demeure le plus près du procédé traditionnel de la fabrication de chaussures.

La fabrique moderne est hautement mécanisée et occupe de vastes superficies où travaillent souvent plusieurs dizaines sinon des centaines de personnes. Le bâtiment type est un édifice de brique de trois ou quatre étages dont l'architecture fonctionnaliste est le plus souvent confiée à des ingénieurs qui sont avant tout soucieux de l'efficacité et de l'économie plutôt que de l'esthétique du bâtiment.

L'organisation de l'espace intérieur tient compte du nombre d'étages, de la machinerie et du nombre d'employés. Le rez-de-chaussée est habituellement réservé à la machinerie lourde dont on se sert pour le montage, la taille et le fonçage des semelles qui utilisent un cuir plus lourd. Cet étage est aussi utilisé par l'expédition. La comptabilité, la salle des échantillons et quelquefois le département des chaussures faites à la main occupent le premier étage. Le second étage contient la « fitting room », où l'on s'affaire à rassembler et à coudre les pièces (empeignes et autres) découpées dans le département de la taille du cuir situé sur le même étage. Le stockage s'effectue plutôt dans une annexe au bâtiment. Une structure à poutres et colonnes assure enfin une grande flexibilité à la production et vient s'exprimer dans

l'enveloppe extérieure de l'édifice par la rythmique d'un fenêtrage très élaboré qui assure le maximum d'éclairage naturel.

2. Aperçu historique

Au début de la colonie, la confection des chaussures fait partie des tâches ménagères. Cependant, dès 1667, plus d'une vingtaine de cordonniers sont recensés en Nouvelle-France. L'année suivante, ces cordonniers peuvent s'approvisionner en matières premières à une tannerie construite par l'intendant Talon, à la Pointe-Lévy. À la fin du XVII[e] siècle, l'industrie du cuir semble relativement bien installée. Son développement est cependant entravé par une politique de la mère patrie qui vise essentiellement à décourager tout effort d'industrialisation dans la colonie.

Au cours du XVIII[e] siècle, la confection de chaussures sera donc encore pendant longtemps partagée entre la cordonnerie artisanale et la fabrication domestique. Le peu de population et la technologie rudimentaire ne permettent pas encore au cordonnier de cette période de subvenir à ses besoins et ce dernier doit souvent cumuler d'autres fonctions afin d'y parvenir. Le nombre de cordonniers continue cependant à augmenter très lentement, au rythme de la croissance de la population, et à la fin du siècle la plupart des agglomérations comptent au moins un cordonnier.

La cordonnerie de type traditionnel atteint son apogée au cours de la première moitié du XIX[e] siècle. Au cours de cette période, la population croît rapidement en raison de l'arrivée massive de nombreux immigrants à partir de 1840. La cordonnerie artisanale se convertit en fabrique de chaussures à la chaîne. Le cordonnier artisan se convertit en cordonnier marchand et délaisse la confection sur commande. Désormais, on retrouve souvent dans certains ateliers plusieurs travailleurs salariés participant à la fabrication d'une même chaussure en se divisant les opérations. En milieu rural cependant, la pratique traditionnelle de la cordonnerie va se maintenir jusqu'aux années 1920, et même jusqu'en 1950, dans certaines régions périphériques. Les développements technologiques se précipitent (machine à coudre, à fendre, à étirer le cuir, etc.) et dès 1847 est implantée à Montréal la première véritable entreprise manufacturière. Cette dernière s'inspire des plus récentes techniques américaines dans le domaine de la fabrication de chaussures. À partir de 1850, les ancêtres des fabriques modernes commencent à se multiplier dans les centres urbains et les cordonniers perdent le contrôle du produit. Dès lors, Montréal et Québec s'imposent respectivement comme la capitale et le plus important centre de production et de distribution de chaussures au Canada.

Jusqu'à cette date, la majorité des chaussures achetées au Québec proviennent des États-Unis. En 1861, un stimulus est donné à l'industrie québécoise grâce à une augmentation substantielle des tarifs douaniers. En dépit de ces mesures, les progrès dans

l'industrie québécoise continuent de se faire très lentement, en raison du coût élevé de la machinerie, qui est en majorité américaine. Ce coût d'acquisition du matériel de production décourage la mécanisation dans plusieurs industries et favorise du même coup le travail à la pièce, qui conduit souvent à toutes sortes d'abus (« sweating system ») et à de nombreux affrontements. C'est donc dire que malgré ses succès apparents, l'industrie québécoise de la chaussure connaît des débuts plutôt laborieux, qui sont davantage caractérisés par la somme de travail et de sacrifices que par l'affluence de capitaux.

En 1899, la United Shoe Machinery Co. of Canada va grandement contribuer à accélérer la mécanisation et le développement de l'industrie de la chaussure au Québec. Installée à Montréal, cette compagnie fabrique ses propres machines qu'elle offre aux producteurs de chaussures moyennant redevances. Ce système, très avantageux pour les industriels, connaît une rapide et importante diffusion. En 1910, l'industrie est hautement mécanisée et a atteint le chiffre de 114 fabriques, en majorité situées dans les villes de Montréal et de Québec.

Le début du XX^e^ siècle est marqué par d'importants conflits de travail et de nombreux changements technologiques. De nouveaux procédés et de nouvelles méthodes sont introduits dans le métier. Une chaussure se fabrique désormais à partir de plus de 500 sortes de cuir provenant de partout dans le monde et nécessite au-delà de 150 opérations différentes. La chaussure faite de matériaux synthétiques, la « leatherette », ou chaussure en simili-cuir, fait sont apparition en 1918. Les années 1920 marquent ainsi l'amorce du déclin de l'industrie de la chaussure dans la ville de Québec, qui misait jusque-là sur ses facilités d'approvisionnement en cuir naturel et de bonne qualité.

Après une période de forte production au cours des années 1920, l'industrie québécoise de la chaussure est fortement ébranlée par la crise de 1929. Au début des années 1930, le niveau de production est ainsi ramené à celui de 1910, et il faudra attendre les effets de la Seconde Guerre mondiale pour que l'industrie retrouve son niveau de production de 1920.

Les années 1940 à 1960 sont marquées par la prospérité et surtout par un taux de roulement élevé quant à l'implantation et la disparition des industries. On rapporte que plus de 400 établissements ont ainsi vu le jour au Québec entre 1937 et 1961. La période d'exploitation de la majorité de ceux-ci est cependant très courte puisqu'on n'en retrouve plus que 135 qui soient encore en activité en 1961. À la fin de cette période (1940-1960), l'industrie de la chaussure est hautement mécanisée et ses 146 usines sont distribuées dans une centaine d'agglomérations.

Au cours des années 1960, on assiste à une hausse constante du niveau de vie qui a des répercussions majeures dans les habitudes d'achat des consommateurs. Jusque-là considérée comme un bien essentiel, la chaussure devient un objet de « mode » destiné à des fonctions spécifiques : souliers de sport, de marche, de soirée, etc. On assiste alors à un décalage de goût entre le consommateur et le manufacturier. Les importations croissent

rapidement et viennent malheureusement combler les attentes nouvelles des consommateurs. Plus d'une soixantaine d'usines sont ainsi forcées de fermer leurs portes au cours de la période 1960-1970.

L'importation a des effets si néfastes sur l'industrie de la chaussure que l'État intervient directement en imposant des quotas d'importation et en abolissant la taxe de vente sur les chaussures, à la fin des années 1970. Fortement ébranlée, l'industrie réagit et amorce un redressement spectaculaire au début des années 1980, mais elle demeure toujours très sensible aux fluctuations économiques.

3. Nombre de structures anciennes

Les données disponibles font mention de l'existence de 1 905 établissements industriels qui se rapportent à la fabrication de chaussures, pour l'année 1891. Cependant, on doit noter que les données compilées avant 1901 contiennent tous les établissements où l'on travaille la chaussure, qu'il y ait un, cent employés ou plus. Après 1900, les données sont plus représentatives des fabriques de chaussures, mais ne permettent pas de procéder à une redistribution régionale.

Tableau 1

Fabriques de chaussures, 1891

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	140	73	319	231	46	180	65				58	308	10	133	52	290

Total : 1 905

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

On peut établir le nombre de fabriques de chaussures à quelque 70, au début des années 1980. Les données ne permettent cependant pas de retracer le nombre des établissements qui étaient en activité à une époque donnée, non plus que le nombre de cordonniers.

Tableau 2

Fabriques de chaussures, 1992

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 3

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R																
Ci																
Total																

Total : 0 C = Classé R = Reconnu Ci = Cité

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 4

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AH/AN																
SP																
Total																

Total : 0 AH/AN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

5.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 5

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Tableau 6

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre								1								

Total : 1

Nom du bien	Municipalité	Région	Date
Cordonnerie (maison du cordonnier)	Kipawa	08	84.01.23

5.5 Biens protégés par un autre statut

Aucun.

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 7

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

6.4 Divers

BLUTEAU, M.-A., *et al.*
Les cordonniers, artisans du cuir, Montréal, Boréal Express/Musée national de l'Homme, 1980, 1954 p.
MAC-04004, 1670-1428-R

COMMUNAUTÉ URBAINE DE MONTRÉAL.
Répertoire d'architecture traditionnelle sur le territoire de la communauté urbaine de Montréal, Architecture industrielle, Communauté urbaine de Montréal, Service de la planification du territoire, 1982, 322 p.
MAC-04008, 1670-0048

ÉDITIONS DU COMMERCE ENR.
Index des manufacturiers de la Province de Québec, Québec, Éditions du commerce enr., 1941, 192 p.
MAC-04004, HD-9734-C2123-Q3-138-1941

GIRARD, Jacques.
Les industries de transformation de la Nouvelle-France, Cahiers de Géographie de Québec, Québec, Les Presses Universitaires Laval, octobre 1958-mars 1959, p. 305-319.
n.c.

HENRY, Bernard.
Des métiers et des hommes au village, Paris, Seuil, 1975, 124 p.
MAC-04004, GN585 F7 H521

LAMONTAGNE, Hector.
Cordonnier — catalogue d'outils, Catalogue n° 24, S.1. s.d., IV, n.p., illustrations.
MAC-04004, AC901 .C357 24

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE.
La province de Québec et ses manufactures. Les industries du cuir, n° 2, gouvernement du Québec, ministère de l'Industrie et du Commerce, 1952, p. 11-49.
n.c.

MUSÉE DU QUÉBEC.
Cordonnerie traditionnelle, Musée du Québec, Service des expositions itinérantes, sous la direction de M. Michel Martin, Québec, Le Musée, 1977, 32 p.
MAC-04004, 745.531 M986c

THIBODEAU, Jean-Claude.
La chaussure, INRS-Urbanisation, UQTR-GREPME, INRS-Énergie, en collaboration avec Emmanuel Nyahoho, *Impact des nouvelles technologies sur la structure économique du Québec*, ministère de la Main-d'œuvre et de la Sécurité du revenu, monographie sectorielle n° 37, 1986, 57 p.
n.c.

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

CHOUINARD, Yvan.
Disciple de saint Crépin, Série Arts et Métiers, ministère des Affaires culturelles, 1977, 144 p.
MAC-04004-NA 740 .C68

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

9. Références

9.1 Réalisation

	Nom	Date
Recherche et rédaction	Paul Bernard	92.12
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Filatures et tissage du coton

2410

Ancienne filature de coton Wabasso, à Shawinigan

Désaffectée depuis quelques années, cette filature aurait été érigée vers 1910.

5. Παρατηρήσεις σε ειδικότερα

Στο μνημόνιο της Ελλάδας και Κύπρου και στους επιτόκους μνημονίου, και σε άλλες, όπως στο Ηνωμένο Βασίλειο και στις ΗΠΑ. Στο μνημόνιο μνημονίου, που είναι η μόνη περίπτωση, εφαρμόζεται και σε άλλες, όπως στο Ηνωμένο Βασίλειο, και στις ΗΠΑ, και

la teinture proprement dite, on doit tout d'abord le débarrasser de sa couleur naturelle pour le rendre absolument blanc. Une fois teint, le tissu est enroulé en longues pièces qui seront expédiées au manufacturier de vêtements ou au grossiste.

Les principaux bâtiments du complexe d'une filature de coton sont généralement en brique, de forme rectangulaire et coiffés d'un toit plat. Le nombre d'étages varie de deux à quatre. L'apparence extérieure des bâtiments est d'une sobriété classique. Les façades rythmées par de nombreuses fenêtres permettent un éclairage naturel des principales pièces. Ces dernières sont caractérisées par un niveau de plancher élevé et l'absence de cloisons. La présence d'une chaufferie, ou chambre à bouilloire, également en brique, est signalée par sa haute cheminée. Au début, on utilisait la force motrice de l'eau pour actionner ce moulin à coton; par la suite, le chauffage au charbon, à l'électricité et au gaz supplanta l'énergie hydraulique. Les divers autres bâtiments intégrés à un complexe d'une filature de coton sont généralement : les ateliers de blanchissage et de teinture, des magasins, des bureaux, des remises, divers ateliers de réparation, etc.

2. Aperçu historique

Jusqu'en 1872, la fabrication des cotonnades au Québec est le lot de quelques audacieux ne craignant pas la forte concurrence anglaise et américaine. La première expérience d'une filature de coton a été tentée à Sherbrooke en 1845 par Adam Lomas. Son moulin, de 1 200 fuseaux, fabriquait du « coton gris » ou des draps écrus. En 1853, F.W. Harris établit un autre moulin produisant du coton gris et du coutil à matelas. En 1859, on bâtit un autre moulin à coton à Dundas. La fondation de la Dominion Cotton Mills par Hudson à Hochelaga, en 1873, et de la Montréal Cotton Company à Valleyfield, en 1874, marque les véritables débuts de l'industrie cotonnière au Québec. D'ailleurs, la Montréal Cotton est la première compagnie, au Québec et au Canada, à blanchir mécaniquement la toile. À la fin du XIX[e] siècle, elle est l'une des fabriques de coton les mieux équipées du continent. En 1879, le tarif que réserve le marché canadien aux entrepreneurs canadiens, en élevant de 17 1/2 % à 30 % les droits sur le coton, crée un contexte favorable à l'expansion de l'industrie cotonnière. Cette année-là, on lance la Coaticook Mills Company. En 1881, on crée la Lachute Cotton Company. La même année, la Chambly Cotton Company ouvre ses portes; elle a à son actif plus de 7 000 fuseaux et 160 métiers à tisser. Suit, l'année suivante, The Merchant Cotton Company à Saint-Henri. En 1884, apparaîtra la Magog Textile & Print Company, puis, en 1888, la filature de Montmorency. Le foisonnement de tant d'industries cotonnières a tôt fait de conduire à la surproduction.

Pour enrayer la surproduction du coton écru, on introduit le blanchiment et l'impression d'indiennes dans les filatures. De plus, on tente une première fusion des entreprises : en 1885, la Hudson Cotton Company fusionne avec la St. Anne Spinning Company (Lachute Cotton Company) pour constituer la Hochelaga Manufacturing Company. En 1887, toutes les filatures canadiennes, à part une, sont représentées dans la Dominion Cotton Manufacturers Association. Le principal objectif de ce regroupement est de stabiliser les prix du marché. Ce cartel devient un trust en 1890. Cette année-là, la Hochelaga Company, qui a acheté, l'année précédente, la filature de Magog, acquiert plusieurs autres filatures et devient la Dominion Cotton Mills Company Ltd. Ce trust se spécialise dans la production de cotons écrus, de cotons blanchis et d'indiennes. Un autre trust, le Canadian Coloured Cotton Ltd., formé en 1892, se spécialise dans la production de tissus de fil teint. En 1893, on estime que la Montréal Cotton, la Dominion Cotton et la Canadian Coloured Cotton sont les trois principales actionnaires dans l'industrie cotonnière canadienne.

L'industrie du textile, au Québec, a crû d'une façon remarquable au cours de la première moitié du XX^e^ siècle. À la suite d'une augmentation rapide de la production au cours des vingt premières années de notre siècle, l'industrie subit un ralentissement après la Première Guerre mondiale, puis, se ressaisissant, elle progressa de nouveau jusqu'à la dépression des années 1930. Ensuite, elle recommença une ascension qui la mena à une production dépassant tout ce qu'elle avait connu auparavant. Soumise sur son propre marché à la concurrence des industries étrangères, l'industrie textile québécoise a su profiter de l'impulsion donnée par la demande extrêmement forte au cours des deux guerres. À partir des années 1920, le développement des fibres synthétiques (rayonne, nylon, acétate, polyester) a aussi fourni à l'industrie l'occasion de diversifier ses produits et ses techniques.

Au Québec, le nombre d'usines de textile fut considérable. Certaines de ces entreprises ont d'ailleurs été à l'origine d'agglomérations urbaines (dont la ville de Salaberry-de-Valleyfield) et ont joué un rôle important pour la prospérité d'autres centres, notamment Sherbrooke, Montréal et Québec (quartier Montmorency à Beauport). Bien qu'elle soit la plus importante parmi les industries du coton dans la province de Québec, l'industrie des filés et tissus n'est pas la seule; il en existe d'autres dont la principale est celle des fils de coton. Au tournant des années 1950, la province de Québec compte 28 établissements de filés et tissus de coton répartis dans 14 villes et villages dont les plus importants sont : Montréal (12), Magog (2), Sherbrooke (2) et Trois-Rivières (2). Il est intéressant de noter que la filature est souvent l'industrie la plus importante de la ville où elle se situe et parfois même la seule qu'il vaille la peine de mentionner. Près de la moitié des établissements étant situés dans de petites villes, ces industries influencent forcément l'économie locale.

Depuis les années 1970, l'industrie textile québécoise est en mauvaise position; cela est principalement causé par le déplacement de la production textile mondiale vers l'Extrême-Orient et les pays du Tiers-Monde, qui intensifient la concurrence grâce à leur main-d'œuvre bon marché.

3. Nombre de structures anciennes

Une distribution régionale est disponible uniquement pour la période 1851-1852.

Tableau 1

Fabriques de drap, 1851-1852

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre					4	1	1					2		1		9

Total : 18

Nombre de fabriques de coton au Québec :

Année	Nombre
1915 :	7 fabriques de coton
1933 :	16 filatures et entreprises de tissage du coton
1949 :	19 fabriques de filés et tissus 4 fabriques de fil 5 fabriques d'articles de coton

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Les données ne sont pas disponibles.

Tableau 2

Filatures et tissage du coton

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 3

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R																
Ci																
Total																

Total : 0 C = Classé R = Reconnu Ci = Cité

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 4

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AH/AN																
SP																
Total																

Total : 0 AH/AN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

5.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 5

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Tableau 6

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.5 Biens protégés par un autre statut

Aucun.

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 7

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre			1													

Total : 1

SALOMON DE FRIEDBERG, Barbara.
La Dominion Textile aux Chutes Montmorency. Rapport préliminaire, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction du patrimoine de Québec, 1986, 15 p., annexes.
MAC-04008, 4230-0117

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

6.4 Divers

CHAPLAIN, Jean-Michel.
La chambre des tisseurs. Louviers : cité drapière 1680-1840, Champ Vallon, Collection milieux, 1984, 302 p.
MAC-04004, 1670-1575

McCULLOUGH, A.B.
L'Industrie textile primaire au Canada : Histoire et patrimoine, Ottawa, Environnement Canada, Étude en archéologie, architecture et histoire, 1992, 326 p.
MAC-04004, 1670-5308-R

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

Aucune.

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre						1										

Total : 1

Montréal (06)
Atelier circulaire inc., Centre des arts actuels SKOL, Théâtre de marionnettes l'Illusion (usine de textile)
Bureaux à fonction culturelle

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Françoise Dubé	91.06
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Filatures et tissage de la laine (moulins à carder)

2420

Moulin Blanchette, à Ulverton

Construit au milieu du XIX^e^ siècle pour le compte de William Dunkerly, ce moulin à eau se distinguait déjà en 1851 par la grande qualité de ses étoffes. Joseph Blanchette en devint officiellement propriétaire en 1914. Il y produisit des couvertures de laine, des châles, des tissus et de la flanelle jusqu'en 1939.

Reconnu monument historique en 1977, le moulin Blanchette abrite depuis 1982 un centre d'interprétation sur la production et le traitement de la laine.

Ministère des Communications du Québec, négatif n° 87-554-84.

1. Technologies et structures

L'industrie textile comprend deux grandes catégories : les industries primaires englobent les étapes de la fabrication depuis l'entrée à la manufacture de la matière première (coton, laine, fibre synthétique) jusqu'à sa transformation en fil ou en tissu; les industries secondaires regroupent toutes les autres opérations ou procédés de fabrication, jusqu'à la mise sur le marché du produit fini (vêtement, toile, etc.).

Au Québec, l'élevage du mouton est loin d'être assez répandu pour fournir les énormes quantités de laine que réclame l'industrie. Aussi, doit-elle trouver sur les marchés extérieurs les fibres naturelles dont elle a besoin pour fabriquer ses fils et tissus de laine. L'industrie de la laine comprend diverses industries connexes dont les principales sont celles des tissus de laine, des fils de laine et des tapis.

Au début de la colonisation, la majorité des moulins à carder étaient logés à l'intérieur des moulins à farine, lesquels opéraient souvent aussi comme moulins à scie. L'architecture et la mode d'énergie utilisé couramment (force hydraulique) sont donc ceux des moulins à farine (voir fiche 2051). À l'intérieur de ces moulins, la machinerie propre à l'activité de la transformation de la laine se retrouvait généralement au second ou au troisième niveau, selon le type d'établissement.

Le principal outillage comprend une ouffleuse et deux cardeuses (premier train et deuxième train). À cela pouvait s'ajouter un rouet, manuel ou mécanique, pour filer la laine. L'ouffleuse, ou effilocheuse, comme l'indique son nom, sert à démêler la laine brute avant de la carder. La machine est généralement constituée d'un tambour en bois et en fonte, muni de pointes de fer montées sur un bâti de bois; elle est actionnée par un mécanisme de roues d'engrenage et de courroies. Les cardes (premier train et deuxième train) mécaniques servent à nettoyer et à emmêler les fibres de la laine. Ce procédé est indispensable pour donner la force, la tension et l'homogénéité nécessaires à la fabrication d'un bon fil. Les machines sont généralement constituées de plusieurs tambours de bois recouverts de cardes montées sur un bâti en fonte (arc de soutien) et en bois; elles sont actionnées par un mécanisme composé de roues, d'engrenages et de courroies.

Après le cardage de la laine, celle-ci était filée à l'aide d'un rouet à pédales ou mécanique, puis tissée en pièce d'étoffe. Parfois, un foulon était annexé dans un appentis adossé au bâtiment principal. Une simple coupure relie les foulons à la poulie motrice. En plus de carder et de fouler la laine, certains de ces moulins faisaient du tricotage de matelas et autres produits du genre. On cardait la laine à longueur d'année avec, toutefois, un ralentissement dans les mois d'hiver.

Pour combler les demandes sans cesse croissantes de la population, on construisit des moulins à carder, et ces derniers empruntant aussi l'architecture des moulins à farine. Cependant, ils possédaient en plus de vastes espaces intérieurs isolants car ils nécessitaient fenêtres. Le mécanisme employé est, à peu de choses près, le même que celui décrit précédemment.

L'apparition des finitions de laine amena d'importantes modifications tant au point de vue architectural que du point de vue opérationnel. Par définition, une finition de laine est une usine regroupant l'ensemble des opérations industrielles qui transforment la laine en fil à tisser. Les principales opérations de finition sont le nettoyage, le battage, le cardage, le peignage, l'étirage, le doublage, le filage, l'envidage, le bobinage, le moulinage et le dévidage.

2. Aperçu historique

À l'opposé de l'industrie cotonnière, l'industrie des tissus de laine existait sous sa forme artisanale et domestique dès la création de la Nouvelle-France, on le retrouve d'ailleurs sous cette forme durant tout le XVIIe siècle. Cette petite industrie locale revêtait en laine la population des environs.

En 1827, l'industrie de la laine est déjà bien développée, la province de Québec compte à elle seule 91 carderies et 73 foulonts. Une manufacture de l'Acadie (la seule au Canada d'ailleurs) aurait possédé à l'époque des métiers mécaniques pour l'exécution du travail. À partir de 1837, la production québécoise ne fait qu'une grande activité. Attribuées lorsque de la révolution industrielle, plusieurs manufactures de textile d'Angleterre et des États-Unis sont nécessitées dès le XVIIIe siècle. Au Québec, c'est la British American Land Company qui établit une première manufacture de laine à Sherbrooke en 1836. Huit ans plus tard, l'entrepreneur Asben Lomas ouvre tout près une usine de laine complètement mécanisée. La fondation du moulin Paton à Sherbrooke, en 1866, marque une date importante dans l'industrie de la laine au Canada. Lors de sa construction, le moulin Paton est le plus gros du genre au Canada. Il est particulièrement renommé pour son tweed combinant avec de la laine importée de l'Australie, de la Nouvelle-Angleterre et de l'Amérique du Sud. De facture plus grossière, la « laine du pays » est utilisée seulement pour la fabrication de la flanelle.

Jusqu'à la Seconde Guerre mondiale, le nombre de manufactures de bière au Québec n'était que très peu élevé, variant de 8 à 12 jusqu'en 1933 où elle s'y [illegible] (Lapointe) en 1940, alors que cette industrie était épouvantée par une importante commande de fournitures militaires, le nombre d'établissements n'a considérablement pour atteindre la chiffre de 61 en 1946.

Parmi les industries du textile, l'industrie de la bière est probablement celle qui a subi le plus de difficultés au cours des années 1950. Soudainement pendant la guerre par la fois forte demande militaire et dans l'immédiat après-guerre par une demande civile accrue, elle y a dû faire face par la suite à une importante diminution de la demande, à une très forte concurrence des autres textiles (en l'occurrence les fibres synthétiques) et à un prix d'achat de la matière première très élevé sur le marché mondial. Enfin, elle a dû affronter la concurrence des autres pays, dont les produits ont semblé souvent, sur le marché québécois, à un prix inférieur à celui de nos manufactures.

Loin d'être aussi convertible géographiquement que plusieurs autres industries de la province, les fabriques de bière sont principalement localisées dans des petites villes ou même des villages. À des échelons, mentionnons Saint-Pascal, Princeville, L'Islet-Vieille, Cap-Saint-Ignace, Pointe-au-Pic et Waswanipi. Au milieu des années 1950, les 61 manufactures du Québec sont réparties en 37 villes et villages dont aucun ne possède plus de quatre entreprises. À l'époque, les principaux centres de production sont : Montmagny (4 manufactures), Granby (3) et Saint-Pascal (3).

Ainsi soumises à la dure concurrence des autres textiles et à la pénurie toujours grandissante de produits importés, les manufactures de bière n'ont eu à investir d'importants capitaux afin d'assurer leur survivance. Par la fait même, l'industrie de la soie est devenue au Québec l'une des plus modernes et des plus rentablement mécanisées.

3. Nombre de structures existantes

La recensement du Canada de 1927 dénombre plus de 170 moulins à carder et à fouler. Celui de 1951 en inventorie 153, qui s'répartit comme suit :

Tableau 1

Moulins à carder et à fouler

Régions	x1	x2	x3	x4	x5	x6	x7	x8	x9	x10	x11	x12	x13	x14	x15	x16
Nombre	24		18	18	9	4	1					18	4	4	3	18

Total : 153 Source : Recensement du Canada, 1951

Par la suite, il est plus difficile de retracer le nombre de structures de cette catégorie d'activité. En effet, on retrouve des appellations plus générales : draps de laine (24 en 1943), filatures et fabriques de tissus de laine (32 en 1961).

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Tableau 2

Moulins à carder, 1990

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	1	1	2	2								4				

Total : 10 Source : Julien Wacos, Moulin Saint-Alban, Portneuf, 1989.

5. Nombre de structures *protégées par un statut juridique*

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 3

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R		1		1												
(1)																
Total		1		1												

Total : 2 C = Classé R = Reconnu (1) = Cité

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Vieux moulin	Sainte-Jeanne-d'Arc	02	MHC
Moulin de la rivière Ulverton	Ulverton	04	MHR

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 4

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AHANN																
SP																
Total																

Total : 0 AHANN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

5.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 5

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Les demandes antérieures à 1980 sont approximatives, étant donné qu'elles ont été compilées grâce au dépouillement de listes de documents semi-actifs détruits lors d'un incendie.

Tableau 6

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	1		2									2			1	

Total : 6

Nom du bien	Municipalité	Région	Date
Moulin à carder	Saint-Jérôme	15	87.05.14
Moulin à eau Massé	Saint-Épiphane	01	83.05.25
Moulin à carder	Saint-Aubert	12	75.00.00
Moulin à carde	Baie-Saint-Paul	03	Inconnue
Moulin Bélanger (demande de citation)	Saint-Alban	03	Inconnue
Moulin à eau	East Broughton	12	Inconnue

5.5 Biens protégés par un autre statut

Aucun.

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 7

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre			3	1								1				

Total : 5

CADRIN, Gaston.
Le moulin Ouellette du Cap-Saint-Ignace : projet de réanimation et de réutilisation, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine et Conseil des monuments et sites du Québec, 1979, 47 p., annexe.
MAC-04008, 4235-0003-S

GAGNON, Hélène.
Rapport d'enquête ethnologique sur le moulin Blanchette, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de la Mauricie — Bois-Francs, 1990, p.v.
MAC-04012, n.c.

GENEST, Bernard, Pierre LAHOUD, et Julien MASSE.
Moulin Bélanger (inventaire), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1989, s.p.
MAC-04008, n.c.

MASSE, Julien.
Moulin Saint-Alban, Portneuf. Demande de citation en vertu de la Loi sur les biens culturels, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction du patrimoine de Québec, 1989, 9 p., photos.
MAC-04008, 4429-0078

MASSE, Julien.
Moulin Bélanger, Saint-Alban, Portneuf, Enquête ethno-historique, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1988, s.p.

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

6.4 Divers

BERNIER, Cyril.
Le moulin à farine et à carder Bernier dans la seigneurie du Port Joly (St-Aubert de l'Islet), 1978, 35 p.
MAC-04004, 1670-2061-R

CONSEIL DES MONUMENTS ET SITES DU QUÉBEC.
Opération sauvetage n° 2 au Cap-St-Ignace, Conseil des monuments et sites du Québec en collaboration avec le ministère des Affaires culturelles et le Comité culturel du Petit-Cap, s.d., 36 p.
MAC-04008, 4235-0003-S

GROLEAU, Gilles, *et al.*
Le moulin Groleau : Histoire d'un moulin à carder et à moudre, East Broughton, Société historique et culturelle d'East Broughton, 1987, 28 p., annexe.
MAC-04008, 4235-0035

LIARD, Hélène.
Les moulins à eau des Cantons-de-l'Est (1790-1987), Sherbrooke, La Société d'histoire de Sherbrooke, 1989, 38 p., annexe.
MAC-04019, n.c.

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Vidéo sur le moulin Bélanger, à Saint-Alban de Portneuf, ministère des Affaires culturelles, 1989.
MAC-04008, 4235-N

WALTON, James.
Water-Mills, Wind-Mills and Horse-Mills of South Africa, Capetown and Johannesburg, C. Struik Publishers, 1974, 204 p.
MAC-04004, 1670-0046-R

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

LAHOUD, Pierre, et Michel CAUCHON.
Répertoire des moulins à eau du Québec, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction de l'inventaire des biens culturels, Dossier n° 36, 1978, 112 p.
MAC-04008, 4235-0032

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre				1												

Total : 1

Ulverton (04)
Moulin Blanchette
Centre d'interprétation

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre		1		1								2				

Total : 4

Sainte-Jeanne-d'Arc (02)
Vieux-Moulin
Lieu historique

Norbertville (04)
Moulin La Pierre
Lieu historique

East Broughton (12)
Moulin à carder
Lieu historique

Saint-Aubert (12)
Moulin à farine et à carder Bernier
Lieu historique

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Françoise Dubé	91.07
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Fabriques de vêtements

2610

Vue aérienne de l'usine Dominion Corset en 1978, à Québec

Édifié en 1911, l'imposant bâtiment présente des tours carrées d'inspiration « médiévale » et une riche ornementation puisée dans le vocabulaire architectural de l'époque victorienne. Rappelons que la Dominion Corset fut la plus importante fabrique de corsets au Canada.

Restauré et réaménagé par la Ville de Québec, l'édifice abrite aujourd'hui l'École des arts visuels de l'Université Laval et le Centre de développement urbain.

Archives nationales du Québec à Québec, fonds du ministère des Communications, photo Daniel Lessard, négatif n° E10, D78-431, P12.

1. Technologies et structures

La fabrication de vêtements s'inscrit au chapitre de « l'habillement » dans l'industrie manufacturière et englobe toute fabrication de vêtements à partir de tissus, de lainages ou de fourrures, naturels ou synthétiques. La production comprend quatre catégories : vêtements pour hommes et garçons, vêtements pour dames, vêtements pour enfants et autres industries de l'habillement. Cette dernière catégorie inclut la bonneterie (chandails, gants, bas et chaussettes), la chapellerie, la fourrure, les vêtements de base et d'autres industries indéterminées de l'habillement.

Le processus de la fabrication d'un vêtement demeure essentiellement le même d'un produit à l'autre, à l'exception peut-être de la fourrure naturelle. On y distingue quatre grandes étapes : la préparation de la coupe, la coupe, l'assemblage, la finition et l'expédition.

Le vêtement est conçu par des créateurs; on en tire un patron de taille moyenne, qui sera modifié pour chaque taille (gradation). Une fois le patron de toutes les pièces d'un vêtement terminé, on le place sur une feuille aux dimensions de la table de coupe et on le dessine (placement). Ensuite, le tissu est étendu en plusieurs épaisseurs sur la table de coupe et la feuille de placement y est superposée. On procède alors à la coupe de chaque morceau. Chaque paquet (bûche) d'une même pièce est ficelé et identifié. Des paquets sont envoyés pour chaque vêtement de chaque taille et de chaque couleur dans la salle d'assemblage. Les couturières (piqueuses) font chacune un nombre limité d'opérations et les ballots de morceaux de vêtement sont déplacés par un commis d'une piqueuse à l'autre. Le vêtement achevé, on coupe les fils, on le repasse. Puis il est emballé et stocké, prêt à être expédié.

La fabrication des vêtements en fourrure naturelle — en majorité des manteaux pour dames — se fait en deux étapes : l'apprêtage, qui comprend toutes les opérations depuis le tannage jusqu'à la teinture, puis l'assemblage et la couture des peaux.

La main-d'œuvre est en majorité féminine. La confection des vêtements en fourrure exige un savoir-faire particulier alors que la fabrication des autres vêtements utilise un personnel moins qualifié.

La confection de vêtements se fait le plus souvent sous un même toit, mais elle peut tout aussi bien être exécutée par des contractants à l'extérieur de l'usine. La confection des vêtements en fourrure fait notamment appel à un très grand nombre de petits établissements. Les usines ou ateliers de fabrication ont surtout tendance à se concentrer dans certains secteurs des grands centres urbains.

Les fabriques de vêtements ne semblent pas posséder de caractéristiques architecturales particulières. De forme rectangulaire, ces bâtiments comptent de deux à quatre étages, sont habituellement en brique et coiffés d'un toit plat. L'architecture est surtout fonctionnaliste et est le plus souvent confiée à des ingénieurs et des techniciens qui sont avant tout soucieux de l'efficacité et de l'économie. La réalisation des grandes usines qui s'implantent à proximité du quartier des affaires des centres-villes est parfois confiée à des architectes. L'enveloppe extérieure est alors plus soignée et s'inspire souvent des styles en vogue. Le plan des bâtiments industriels se développe à partir de l'intérieur, selon les besoins de la production, et la flexibilité est assurée par une structure à poutres et colonnes qui vient s'exprimer dans l'enveloppe extérieure par la rythmique du fenêtrage. L'aménagement des espaces intérieurs répond avant tout à des critères d'efficacité et s'organise le plus souvent en modules distincts, réservés à l'alimentation énergétique, à l'administration, à la production ou à l'entreposage.

2. Aperçu historique

Au Québec, la fabrication de vêtements est essentiellement une activité domestique jusqu'à la fin du XVIII[e] siècle, les vêtements achetés étant en majorité importés. Plusieurs artisans du vêtement sont déjà installés dans les villes de Québec et de Montréal dès le début du XIX[e] siècle, mais il faudra attendre encore quelque temps pour que cette activité s'industrialise. On ne favorise pas le développement industriel dans les colonies, ces dernières étant vues comme des concurrentes.

L'invention et le perfectionnement de la machine à coudre et de la « scie à ruban », de même que l'immigration, vont entraîner, au cours des années 1860, l'industrialisation de la fabrication des vêtements. La guerre civile américaine (1861-1865) provoque pour un temps un important débouché, mais c'est davantage à une politique douanière très restrictive, établie en 1879, que l'industrie naissante doit son plus important stimulus. À partir de cette date, les manufactures de textile (voir fiche 2410) vont rapidement se multiplier au Québec, créant du même coup une importante source de matières premières.

L'industrie québécoise du vêtement connaît une forte croissance au cours des décennies 1880 et 1890. Les manufactures se multiplient et se concentrent à Montréal, laquelle dispose déjà d'une importante population qui lui fournit main-d'œuvre et marché. À la fin du XIX[e] siècle, 60 % des vêtements sont faits à la machine et Montréal compte le quart des tailleurs et des fabricants de vêtements, ainsi que plus de la moitié des fourreurs et des chapeliers du Canada. Cependant, il y a encore peu de fabricants de vêtements féminins.

En dépit du succès que connaît l'industrie du vêtement au tournant du siècle, le nombre de grandes fabriques demeure relativement peu élevé, étant donné que le monde de la confection repose sur un type particulier d'emploi qui est introduit au Québec vers 1895 : le « sweating system », ou travail à la pièce, à domicile, effectué à des tarifs excessivement

base. À partir de 1900, ce système de travail prend de l'ampleur avec l'industrialisation de la fabrication des vêtements féminins.

Les années 1910 à 1940 sont particulièrement troublées en raison des luttes syndicales qui vont conduire à l'implantation de deux grandes centrales syndicales (« The International Ladies Garment Workers Union » et « The Amalgamated Clothing Works of America »). Ces luttes syndicales seront en bonne partie responsables du déplacement de certaines usines vers les régions des Cantons-de-l'Est et de Québec. La demande en vêtements continue sa croissance et on assiste à une prolifération des petites industries en région.

Au cours des années 1920, le fait-sur-mesure croît rapidement et amène bientôt la spécialisation dans l'industrie du vêtement. Au Canada, Toronto se spécialise ainsi dans le fait-sur-mesure, tandis que Montréal choisit le prêt-à-porter. En 1935, ces deux villes dominent la fabrication du vêtement, industrie qui est devenue leur principal employeur. Montréal s'impose de plus en plus comme la capitale de la mode canadienne, ce qui lui permet d'accaparer le marché du vêtement féminin, en pleine croissance à partir des années 1930.

À la fin des années 1940, le Québec domine l'industrie canadienne du vêtement et Montréal rassemble plus de 90 % de la confection féminine québécoise et 62 % du vêtement pour homme. Ailleurs, on compte six établissements à Québec, quatre dans chacune des villes de Hull, Sainte-Hyacinthe, Farnham, Joliette, Outremont, Saint-Jean, Trois-Rivières et Victoriaville, trois à Rock Island et deux à Saint-Gabriel-de-Brandon.

L'industrie du vêtement à base de tricot, la bonneterie, s'impose aussi dans la province de Québec. Ses établissements, au nombre de 114 en 1948, sont situés dans plus de 42 villes et villages, avec une concentration de près de 50 % dans la ville de Montréal.

La ville de Québec se spécialise dans l'industrie cosmétique et devient le centre canadien de cette industrie au début des années 1950. Sur un total de 17 entreprises, on trouve 13 industries de ce type à Montréal et 4 à Québec, cette dernière assumant plus de 50 % de la production québécoise.

Le secteur de la fourrure compte 291 établissements en 1950, en majorité concentrés dans la ville de Montréal (255), le reste étant distribué dans les villes de Québec (21), Sherbrooke (3) et Lorettaville (2).

L'industrie du vêtement a beaucoup de mal à faire face à la concurrence extérieure et, depuis les années 1960, a besoin de barrières tarifaires pour assurer sa survie. À partir des années 1970, ce secteur doit amorcer un virage technologique afin de remédier à la hausse rapide des coûts de production. Malgré tout, plusieurs établissements doivent fermer leurs portes, et l'industrie du vêtement se trouve de plus en plus menacée par la main-d'œuvre abondante

et bon marché des pays en voie de développement. L'industrie de la fourrure naturelle est aussi menacée en raison de l'action des environnementalistes qui prônent le respect de la vie animale.

3. Nombre de structures [illegible]

Les données disponibles font mention de l'existence de 3 1[illegible] établissements industriels qui se rapportent au vêtement, pour l'année [illegible].

Tableau [illegible]

[illegible], [illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]			[illegible]			[illegible]							[illegible]			
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]				[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]			[illegible]	[illegible]												
[illegible]			[illegible]	[illegible]		[illegible]										
[illegible]		[illegible]	[illegible]		[illegible]	[illegible]						[illegible]				
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]				[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]						[illegible]										
[illegible]	[illegible]		[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]				[illegible]	[illegible]	[illegible]			[illegible]
[illegible]			[illegible]	[illegible]		[illegible]	[illegible]							[illegible]		[illegible]
[illegible]			[illegible]	[illegible]		[illegible]					[illegible]	[illegible]		[illegible]		[illegible]
[illegible]			[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]						[illegible]		[illegible]		[illegible]
[illegible]			[illegible]													
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]				[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

Total : [illegible]

A : sous-vêtements
B : tailleurs et drapiers
C : lingerie
D : chemises, faux cols, cravates
E : corsets
F : modistes et couturières
G : apprêtage de fourrure
H : fourreurs et chapeliers
I : gants et mitaines
J : bonneterie
K : tricots
L : habits en toile cirée

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Les données ne sont pas disponibles.

Tableau 3

Fabriques de vêtements

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 4

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C-R																
Ci																
Total																

Total : 0 C = Classé R = Reconnu Ci = Cité

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 4

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
ARHN																
SP																
Total																

Total : 0 ARHN = Arrondissement historique/naturel SP = Site du patrimoine

9.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué.

Tableau 5

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

9.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Tableau 6

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

9.5 Biens protégés par un autre statut

Aucun.

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 7

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

6.4 Divers

COMMUNAUTÉ URBAINE DE MONTRÉAL.
Répertoire d'architecture traditionnelle sur le territoire de la Communauté urbaine de Montréal. Architecture industrielle, Communauté urbaine de Montréal, Service de la planification du territoire, 1982, 322 p.
MAC-04008, 1670-0048

ÉDITIONS DU COMMERCE ENR.
Index des manufacturiers de la Province de Québec, Québec, Éditions du commerce enr., 1941, 192 p.
MAC-04004, HD-9734-C2123-Q3-138-1941

GIRARD, Jacques.
Les industries de transformation de la Nouvelle-France, Cahiers de Géographie de Québec, Québec, Les Presses Universitaires Laval, octobre 1958-mars 1959, p. 305-319. n.c.

HENRY, Bernard.
Des métiers et des hommes au village, Paris, Seuil, 1975, 124 p.
MAC-04004, GN 585 F7 H521

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE.
La province de Québec et ses manufactures, Textile, Gouvernement du Québec, ministère de l'Industrie et du Commerce, 1952, 111 p.
n.c.

THIBODEAU, Jean-Claude, et Emmanuel, NYAHOHO
Le Vêtement, INRS-Urbanisation, UQTR-GREPME, INRS-Énergie, Impact des nouvelles technologies sur la structure économique du Québec, monographie sectorielle n° 27, 1987, 62 p. n.c.

THIBODEAU, Jean-Claude.
La bonneterie, INRS-Urbanisation, UQTR-GREPME, INRS-Énergie, Impact des nouvelles technologies sur la structure économique du Québec, monographie sectorielle n° 18, 1986, 45 p.
n.c.

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

Aucune.

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Paul Bernard	92.12
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Scieries 2711

Scierie-menuiserie Cliche, à Vallée-Jonction

Aujourd'hui exploitée par Paul-Henri Cliche et son fils, cette entreprise fut fondée par leur aïeul Augustin Cliche. Elle se spécialise dans la fabrication de moulures et autres ornements en bois servant à la restauration des immeubles anciens.

Ministère de la Culture et des Communications, photo Louise Leblanc, 1992.

1. Technologies et structures

1.1 Technologies

• La force du vent

Au début de la colonie, les scieries étaient souvent intégrées ou annexées au moulin à farine; certaines d'entre elles auraient donc été actionnées par la force motrice du vent. Cependant, très peu de scieries ont été dénombrées dans les premiers recensements.

• L'énergie hydraulique

La majorité des moulins, en l'occurrence les moulins à scie, auraient utilisé l'énergie hydraulique. En voici le fonctionnement : une localisation près d'un cours d'eau permet de créer une force hydraulique suffisante pour actionner un moulin à eau. Généralement, l'aménagement hydraulique comprend un ou plusieurs barrages, un canal de dérivation, une vanne, un canal d'amenée (dalle), une roue hydraulique et un canal de fuite.

Les principaux mécanismes de transmission de l'énergie comprennent la roue hydraulique à godets ou les turbines et les organes de transmission de puissance (arbre horizontal, rouet, pignon et fer). Ainsi mue par l'énergie hydraulique, la roue verticale est entraînée par le courant d'un cours d'eau.

La technologie se raffine avec les années et la roue à godets remplace la roue à aubes. Avec le temps, on apporte des perfectionnements considérables, entre autres du côté de la machinerie, ce qui accroîtra considérablement la productivité des moulins. En 1827, on invente la turbine. Plus petite que la roue à godets, la turbine a l'avantage de fournir beaucoup plus d'énergie avec un moindre débit. L'avancement des différentes techniques permet aux moulins de diversifier en même temps leurs activités : moudre la farine, scier le bois, carder la laine, etc.

• Les autres technologies

L'arrivée des engins à vapeur à la fin du XIX^{e} siècle et des moteurs à combustion au XX^{e} siècle modifia assez considérablement les moyens de production des moulins. Dès lors, il devient pratiquement impossible pour les moulins à eau de concurrencer les grandes industries et les usines. Petit à petit, on assista à l'abandon graduel du moulin à eau. La vapeur présentait des avantages sur l'eau car on pouvait installer le moulin à peu près

partout, pour autant qu'on puisse alimenter la chaudière en eau à partir d'un petit ruisseau ou d'un puits.

Les principales composantes du moulin à vapeur sont le foyer, ou le feu, construit en béton, la chaudière à vapeur, constituée de plusieurs tuyaux, le moteur à bielles, les engrenages et les courroies.

De 1917 à 1945, l'utilisation de la vapeur prédomine, du moins en ce qui a trait aux scieries. Cependant, à partir de 1945, elle perdra du terrain au profit d'autres formes d'énergie motrice : l'électricité, le diesel et les hydrocarbures.

1.2 Structures

• Moulins à scie hydrauliques

Les premiers moulins à scie sont généralement d'une architecture simple (carré en bois et toiture recouverte de bardeaux de cèdre) et de dimensions restreintes : environ 30 pieds sur 40. Quelques-uns de ces moulins possèdent des scies groupées; plus rares sont ceux qui sont dotés, depuis 1840, de scies circulaires.

Les scieries construites à partir des années 1850 exigent des investissements plus considérables. La plupart d'entre elles sont alimentées par l'énergie hydraulique au moyen de turbines. De l'écluse ou du barrage qui retient l'eau, part une dalle qui apporte les billots à la scierie. La construction du moulin est fort simple : c'est une charpente de bois recouverte de lambris et surmontée d'un toit en bardeaux. À cette époque, l'outillage utilisé comporte principalement des scies circulaires et des scies verticales (scies de long, dites échasses)[1]. Ces dernières sont agencées par groupes de 5, 10 et 20 scies. Ces moulins emploient une main-d'œuvre considérable. On estime qu'en 1870, six scieries de la Chaudière emploient plus de 4 000 hommes.

• Moulins à scie actionnés à la vapeur

Ces bâtiments de service, dont les murs sont en planches posées sur une charpente et le toit en tôle ondulée, se caractérisent par leur haute cheminée. La scierie compte habituellement un étage et demi ou deux étages. Le système de transmission du pouvoir et la chaufferie (renfermant la machine et la chaudière à vapeur) sont situés au premier étage. Quant aux machines de sciage, on les retrouve au deuxième étage. L'outillage de sciage comporte généralement : une scie principale circulaire, un chariot, une déligneuse, un planeur, une scie

1. Voir la description de la fabrication du bois scié dans *Histoire économique du Québec de 1851 à 1896*, de Jean Hamelin et Jean Roby, Montréal, Fides, p. 221-222.

à tronçonner les croûtes, une ébouteuse, une machine à bardeaux, une scie à tronçonner les bûches, une fendeuse et une scie multiple.

2. Aperçu historique

Dès les débuts de la colonisation de la Nouvelle-France, on note la présence de « moulins à scie ». Les premiers recensements du XIXe siècle les localisent le long de divers cours d'eau sillonnant le Québec. Ces établissements travaillent pour un marché local et, dès le milieu du XIXe siècle, on pouvait en compter un ou deux par village. Plusieurs ne fonctionnent qu'au printemps et à l'automne quand la fonte des neiges et les pluies grossissent les rivières.

Au XIXe siècle, le développement économique du Québec s'opère en fonction de deux pôles de croissance : le bois et l'agriculture. Jusqu'au milieu du XIXe siècle, la production du bois équarri, dont la technique consiste à équarrir le tronc d'arbre à la hache, caractérisait le commerce du bois. Pour sa part, l'industrie du bois scié démarre au cours des années 1850 et de plus en plus de scieries travaillent pour un marché extérieur. Certaines régions se développent à un rythme rapide; tel est le cas pour les bassins de l'Outaouais, du Saint-Maurice et du Saguenay.

La région de l'Outaouais sera le premier pôle d'attraction du capital américain. Ainsi, dès 1851, sous la gouverne d'un commerçant américain, on voit apparaître la première fabrique d'allumettes. Les Écossais suivront de près en créant leur monopole dans la Gatineau. C'est dans cette région d'ailleurs qu'apparaîtra, en 1849, la première scierie mue par la vapeur.

Plusieurs sites de moulins forment de véritables villages fermés où la compagnie possède les terrains et les maisons. La plupart du temps, on y trouve un magasin général, des ateliers de forge et de menuiserie, des boutiques de sellier, de cordonnier et de charron, des entrepôts, des grandes écuries et étables.

Au XIXe siècle, l'industrie du bois de construction est, au Québec, une industrie motrice. Elle nécessite la construction de voies ferrées, l'établissement de forges pour réparer et manufacturer les outils, l'aménagement de ports pour expédier le bois, la création de fermes pour ravitailler les chantiers, la construction de remorqueurs, de chalands, de barges, etc. De plus, le besoin d'accroître la rentabilité des scieries fait naître des industries secondaires basées sur l'utilisation des déchets (bois de chauffage, pruches pour les tanneries, poteaux télégraphiques, perches, traverses de chemin de fer, etc.).

Le commerce du bois permet donc l'ouverture de nouvelles régions à la colonisation. Dans le premier quart du XXe siècle, une autre industrie du bois, celle de la pulpe et du papier, supplante peu à peu les scieries, pour finalement occuper le premier rang en 1925.

3. Nombre de structures anciennes

Dès 1720, on dénombre 28 moulins à scie. Cent ans plus tard, on en retrouve plus de 550. Le recensement de 1851 fait presque doubler ce chiffre, puisqu'on compte alors 1 065 établissements. En 1933, le nombre de moulins à scie a légèrement augmenté : 1 354.

Tableau 1

Moulins à scie, 1851

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	65	21	113	130	139	1	22		8		31	214	1	59	68	158

Total : 1 065 Source : Recensement du Canada, 1851

Nombre de scieries :

Année	Nombre
1720 :	28
1827 :	565
1851 :	1 065
1933 :	1 354

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

Des années 1930 aux années 1970, le nombre des scieries passe de 1 354 à 1 072.

Tableau 2

Scieries, 1966-1970

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	100	116	95	84	79		73	34			99	183	2	78	90	99

Total : 1 072 Source : Bureau de la statistique du Québec, Répertoire des scieries, 1966-1970

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

3.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 8

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C-R		3	1	2										1		
Ci					1											
Total		3	1	2	1									1		

Total : 8   C = Classé   R = Reconnu   Ci = Cité

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Moulin Notre-Dame-de-La-Doré	La Doré	02	MHC
Moulin du Père-Honorat	Laterrière	02	MHC
Vieux moulin (Sainte-Jeanne-d'Arc)	Sainte-Jeanne-d'Arc	02	MHC
Vieux moulin Marcoux	Pont-Rouge	03	MHR
Moulin seigneurial de Tonnancour	Pointe-du-Lac	04	MHC
Site historique du moulin seigneurial de Pointe-du-Lac	Pointe-du-Lac	04	SHC
Moulin Bernier	Courcelles	05	MHCi
Île des Moulins	Terrebonne	14	SHC

3.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau 9

Biens situés dans un arrondissement ou un site du patrimoine

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
AH/AN																
SP																
Total																

Total : 0   AH/AN = Arrondissement historique/naturel   SP = Site du patrimoine

2.3 Biens situés dans une aire de protection décrétée en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué

Tableau [illegible]

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : [illegible]

2.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Les demandes antérieures à 1980 sont approximatives, [illegible] complétées grâce au dépouillement de listes de documents [illegible] [illegible].

Tableau [illegible]

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre		[illegible]	[illegible]				[illegible]	[illegible]			[illegible]	[illegible]				[illegible]

Total : [illegible]

Nom du bien	Municipalité	Région	Date
Moulin [illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
North Hatley Mills	[illegible]	[illegible]	[illegible]
Moulin à scie à vapeur [illegible]	Notre-Dame-du-Sacré-Coeur-d'Issoudun	[illegible]	[illegible]
Moulin à scie de M. Louis [illegible]	Sainte-Christine	[illegible]	[illegible]
Moulin à vapeur	Lac-[illegible]	[illegible]	[illegible]
Moulin à scie [illegible]	Saint-[illegible]	[illegible]	[illegible]
Moulin à scie	[illegible]	[illegible]	[illegible]
Maison du Père-Honoré	Laterrière	[illegible]	[illegible]
Moulin [illegible]	Saint-Édouard-de-Frampton	[illegible]	[illegible]

Article 4, point 4, sous-point a)

Article 4, point 4, point b)

Article 4, point 5

Article 4, point 6

Article 4, point 7

Article 4, point 8

Article 4, point 9

Article 4, point 10

Article 4, point 11

Article 4, point 12

Article 4, point 13

Article 4, point 14

Article 4, point

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Moulin à scie d'Émile Villeneuve, Notre-Dame-des-Laurentides (Québec). Pré-inventaire des métiers artisanaux traditionnels, 1974-1977, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, s.p.
Bloc 13, 20-4444, V738, E53

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Moulin à scie de Georges Ouellet, Stoneham (Québec). Pré-inventaire des métiers artisanaux traditionnels, 1974-1977, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, s.p.
Bloc 13, 20-5152, 093, G351

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Moulin à scie d'Adélard Plamondon, Stoneham (Québec). Pré-inventaire des métiers artisanaux traditionnels, 1974-1977, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, s.p.
Bloc 13, 20-5151, P698, A228

TREMBLAY, Lorraine.
Étude ethno-historique du moulin mû à la vapeur de Kinnear's Mills. Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction des biens culturels et Direction de Québec, 1986, 108 p., photos et entrevues.
MAC-04008, 4235-0023

WHITLOCK, Linda, et Louise LECLERC.
Recherches ethno-historiques et de potentiel archéologique du site de North-Nation-Mills. Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction de l'Outaouais, 1984, 235 p.
MAC-04017, n.c.

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982. Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

TREMBLAY, Lorraine, avec la collaboration de Dominique TREMBLAY.
Évaluation des scieries actionnées à la vapeur des régions de Québec (03) et de l'Est-du-Québec (01), Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction régionale de Québec et Direction régionale de l'Est-du-Québec, 1987, 303 p.
MAC-04008, 4235-0031

6.4 Divers

DUPONT, Jean-Claude, *et al.*
Exercice des métiers du bois, Québec, Université Laval, Cahiers du Célat, n° 4, 1986, 219 p.
MAC-04004, 1670-1165-R

FORTIER, Luc, Maurice VALLÉE, *et al.*
Métiers du bois et outils anciens au centre du Québec : 1810-1925, Drummondville, La Société historique du centre du Québec, Les cahiers de la Société historique de Drummondville, n° 8, 1980, 111 p.
MAC-04004, 1670-1444

GAMELIN, Alain.
La Compagnie des moulins à vapeur de Pierreville, 1866-1906, Drummondville, La Société historique de Drummondville, Les cahiers de la Société historique du centre du Québec inc., n° 15, 1983, 84 p.
MAC-04008, 1670-0156-R

GRANT, Michel, *et al.*
Le moulin à vapeur de Frampton : de l'eau et du feu, Saint-Édouard-de-Frampton, Corporation culturelle de Frampton, 1986, 18 p.
MAC-04008, 4235-0026

LIARD, Hélène.
Les Moulins à eau des Cantons-de-l'Est (1790-1987), Sherbrooke, Société d'histoire de Sherbrooke, 1989, 38 p., annexe.
MAC-04019, n.c.

MARTIN, Jean.
Le moulin à eau de la Rivière-aux-Saumons (Moulin Audet-dit-Lapointe), Corporation du moulin à eau de la Rivière-aux-Saumons, 34 p.
MAC-04018, n.c.

MINISTÈRE DE L'ÉNERGIE ET DES RESSOURCES.
L'industrie manufacturière forestière, Abitibi-Témiscamingue, Québec, ministère de l'Énergie et des Ressources, Direction générale des industries forestières, 1987, 109 p.
MAC-04004, 1670-4019-R

MINISTÈRE DE L'ÉNERGIE ET DES RESSOURCES.
L'industrie québécoise du bardeau de cèdre, Québec, ministère de l'Énergie et des Ressources, 1987, 35 p.
MAC-04004, 1670-3720

ROY, Maurice.
Répertoire des usines de transformation primaire du bois — Édition 1983, Québec, ministère de l'Énergie et des Ressources, Service de l'allocation des bois, 1983, 509 p.
MAC-04008, 1670-0157

SOCIÉTÉ HISTORIQUE DE ST-DONAT.
Un moulin et son village : celui des Coutu à St-Donat-de-Montcalm, Société historique de St-Donat, 1982, s.p.
MAC-04010, 4235-0610

ST-AMAND, Monique.
Les moulins à scie du Lac-au-Saumon, Rimouski, Les publications du Cégep de Rimouski, 1974, 73 p.
MAC-04004, TH, 4541, S133.

TREMBLAY, Lorraine.
L'utilisation de l'énergie à vapeur dans les moulins à scie du Québec, Montréal, UQAM, thèse (MSL 6514), 1987, 76 p., annexe.
MAC-04008, 4235-0031

WALTON, James.
Water-Mills, Wind-Mills and Horse-Mills of South Africa, Cape Town and Johannesburg, C.S. Struick Publishers, 1974, 204 p.
MAC-04004, 1670-0446-R

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

LAHOUD, Pierre, et Michel CAUCHON.
Répertoire des moulins à eau du Québec, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction de l'inventaire des biens culturels, Dossier 36, 1978, 112 p.
MAC-04008, 4235-0032

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
L'Île des Moulins, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, 1979, 61 p.
MAC-04004, 1670-2984-R

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre				1							1					

Total : 2

Grandes-Piles (04)
Musée Les Piles
Musée

Mont-Louis (11)
Musée du Vieux Moulin
Musée

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre			1									1		1		

Total : 3

Pont-Rouge (03)
Moulin Marcoux
Centre d'exposition

Saint-Étienne (12)
Moulin des Arts
Centre d'exposition

Terrebonne (04)
Île des Moulins (moulin à scie et à farine)
Bibliothèque municipale

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre		3		2										1		

Total : 6

La Doré (02)
Moulin des Pionniers
Lieu historique

Laterrière (02)
Moulin du Père Honorat
Lieu historique

Sainte-Jeanne-d'Arc (02)
Vieux moulin
Lieu historique

Norbertville (04)
Moulin La Pierre
Lieu historique

Pointe-du-Lac (04)
Moulin seigneurial Tonnancour
Lieu historique/Centre d'exposition

Terrebonne (14)
Île des Moulins
Lieu historique

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et réadaction	Françoise Dubé	90.11
Recherche documentaire	Denis Gagon	90.11

Fabriques de meubles 2850

Annonce publicitaire de H.P. Labelle, fabricant de meubles de Montréal

Tirée du *Catalogue descriptif du Musée LaSalle*, Montréal, 1892, p. 34.

Bibliothèque nationale du Canada, Ottawa, négatif nº NL-17934.

1. Technologies et structures

La fabrication de meubles s'inscrit au chapitre des « industries du meuble et des articles d'ameublement » dans l'industrie manufacturière du Québec. Ce secteur englobe la fabrication de meubles de maison, de bureau et toute autre industrie du meuble et d'articles d'ameublement.

Au début de la colonie, la fabrication de meubles est surtout une tâche domestique, qui est aussi assumée par d'autres artisans du bois, dont les menuisiers et les charpentiers. Un peu plus tard, les artisans se spécialisent et sont identifiés comme chaisiers, ébénistes ou meubliers.

L'atelier de l'artisan meublier est plutôt modeste et prend place dans le périmètre immédiat de son domicile. Il peut être aménagé au sous-sol ou dans une annexe de la résidence, dans un hangar ou dans un autre bâtiment détaché de celle-ci. La boutique occupe habituellement une seule pièce et le mobilier se résume à quelques établis et tours à bois qui sont distribués dans la pièce en fonction de l'éclairage ambiant. Sur les murs, plusieurs étagères servent au rangement des outils et des matières premières. Sur certaines sont alignés des dizaines de rabots, de varlopes, de ciseaux et d'outils de toutes sortes qui ont chacun une fonction bien définie. On les utilise pour les sculptures, les rainures, les languettes, les moulures, etc. D'autres étagères reçoivent les colles, huiles de lin, gommes de laque, cires d'abeille et autres matières nécessaires à l'assemblage et à la finition des meubles. Sur les murs sont aussi suspendus les haches, scies, compas et autres outils nécessaires à l'équarrissage, au sciage, au mesurage ou au découpage des pièces de bois. Un poêle est chauffé à longueur d'année afin de garder la colle chaude.

Le travail se fait sur commande et à la pièce. La production des premiers artisans se résume à peu de chose et reste avant tout utilitaire : tables, chaises, coffres, armoires, lits et quelques autres meubles. Simplicité et sobriété sont de rigueur et les styles s'inspirent des quelques meubles alors importés par les mieux nantis.

La fabrication artisanale de meubles atteint son apogée à la fin du XVIII[e] siècle. À partir de ce moment, le métier subit des transformations majeures. La mécanisation et la compartimentation des tâches s'installent. La production s'intensifie et se diversifie avec l'amélioration du niveau de vie, de la technologie et des moyens de communication. Avec la croissance de la demande, le volume de production augmente et l'atelier de certains artisans se transforme en manufacture.

La fabrique ou la manufacture compte généralement plus d'un bâtiment : l'entrepôt, le séchoir à bois, l'atelier et parfois une salle de montre et un magasin. L'atelier est mécanisé et les espaces sont spécialisés. Certains sont réservés au sciage et à la préparation du bois qui est ensuite usiné selon les composantes du futur meuble. Les pièces sont par la suite expédiées vers l'atelier de montage et de ponçage, puis vers l'atelier de finition où le meuble assemblé est teint ou peint, pour être enfin entreposé, exposé en magasin ou expédié.

Les plus importantes fabriques comptent de un à cinq étages et s'installent le plus souvent en bordure des cours d'eau. Elles utilisent l'eau pour le transport du bois et la vapeur comme principale source d'énergie. Dans certains établissements, des espaces sont réservés à la chaufferie et aux chaudières et une machinerie souvent très élaborée occupe un ou plusieurs étages. Les grandes fabriques délaissent la production sur commande et à la pièce et s'intéressent davantage à la production en série d'ensembles de mobiliers : ensembles de salle à dîner, de salon, de chambre à coucher, etc. L'influence anglaise domine les styles, qui s'inspirent des nombreuses revues spécialisées et des « pattern books » qui sont publiés en Angleterre, en France et aux États-Unis.

L'usine moderne est hautement mécanisée et a intégré un module de design au processus traditionnel de production. Elle occupe désormais de grandes superficies au sol plutôt que de s'élever en hauteur. Les plastiques et autres produits synthétiques, de même que des dérivés et sous-produits du bois et du papier, sont venus s'ajouter aux matériaux traditionnels. L'électricité a remplacé la vapeur. En dépit de ces améliorations, l'industrie du meuble demeure un secteur où l'intervention manuelle est très importante.

2. Aperçu historique

La fabrication de meubles est toujours demeurée relativement modeste au Québec, si on la compare aux grands secteurs de l'industrie que sont les mines, l'alimentation, le bois ou le textile. Ce secteur se démarque par le grand nombre d'artisans qu'il occupe et la grande variété de ses produits.

Jusqu'à la fin du XVIII[e] siècle, la fabrication de meubles au Québec est avant tout une activité domestique ou qui est exécutée par des menuisiers ou charpentiers. La production demeure surtout utilitaire : tables, chaises, armoires et lits. Les styles sont copiés sur les rares meubles importés par une classe de gens plus à l'aise.

Au début du XIX[e] siècle, les meubles se sont raffinés et la demande s'est passablement accrue. Les styles sont désormais d'inspiration anglaise, à la suite de la Conquête et de l'arrivée massive des Loyalistes au lendemain de la guerre d'indépendance américaine. La demande et la technologie de l'époque ne permettent cependant pas d'atteindre une production suffisante pour assurer la subsistance des artisans et plusieurs doivent aussi

réaliser d'autres activités : construction de maisons, de bateaux, importation et revente de meubles, etc. L'arrivée massive d'immigrants ainsi que l'amélioration technologique vont améliorer la situation des artisans à partir des années 1830. L'atelier s'agrandit, se mécanise, et de nouveaux bâtiments (séchoirs, entrepôts, magasins et salles de montre) viennent s'ajouter à la boutique principale. Le travail est davantage compartimenté et les apprentis se transforment peu à peu en ouvriers salariés. On travaille le plus souvent sur commande, mais plusieurs ateliers s'orientent désormais vers une production massive, distribuée par des magasins ou des revendeurs qui servent d'intermédiaires entre le client et le fabricant.

À partir de 1850, la mécanisation s'accentue et ouvre la voie à l'implantation des grandes fabriques, comme celles de Hilton et de McGarvey à Montréal ou de Drum et de Vallières à Québec, qui sont parmi les plus importantes de l'époque. Bien que peu nombreuses, ces fabriques accaparent néanmoins une part importante du marché des meubliers artisans. En dépit de plusieurs tentatives de la part des artisans qui rivalisent d'ingéniosité pour écouler leurs marchandises (ventes à l'encan, loteries, location de meubles), plusieurs ateliers doivent bientôt fermer leurs portes.

En 1871, l'industrie du meuble représente un peu plus de 1 % de la production manufacturière totale du Québec et compte 672 meubliers, dont 201 sont implantés à Québec et 369 à Montréal. De ce nombre, 56 sont de grandes fabriques; 21 sont installées dans la ville de Québec et 35 à Montréal. En dehors des grands centres urbains, la fabrication de meubles demeure une activité essentiellement artisanale tout au long de la première moitié du XX[e] siècle.

Au début du XX[e] siècle, la fabrication de meubles entre dans l'ère de la grande industrie. L'électricité a remplacé la vapeur comme source d'énergie. L'écoulement de la production se fait désormais par des vendeurs interposés (magasins de gros et détail, vente par catalogue, voyageurs de commerce, etc.). Le capital, les outils et le lieu de travail appartiennent désormais au propriétaire de l'établissement et l'artisan est devenu un ouvrier qui ne fournit plus que sa force de travail.

Jusqu'aux années 1920, l'industrie croît lentement au rythme de la demande. Puis, stimulée par l'économie d'après-guerre, elle verra le nombre de ses établissements augmenter rapidement pour atteindre plus de 80 au début des années 1930. Devant cette croissance rapide de l'industrie du meuble, le gouvernement fonde une école du meuble à Montréal en 1930.

Entre 1938 et 1948, on note une augmentation de plus de 300 % du nombre d'établissements (90 en 1938 et 360 en 1948). De petite industrie qu'elle a toujours été, l'industrie du meuble devient une industrie importante au début des années 1950. Au cours des années 1960, cette croissance s'accélère et atteint un sommet, à la suite de la hausse du niveau de vie et de l'augmentation significative du nombre des ménages qui résulte du baby-boom.

[illegible] des années 1950, on connaît à une chute radicale de la production, principalement imputable à la diminution des nouveaux mariages, à la concurrence étrangère et à un changement majeur entre les goûts des consommateurs et la production des manufacturiers qui ne sont souvent bonnes à copier les modèles étrangers. Afin de répondre aux exigences nouvelles du marché, l'industrie québécoise du meuble a nécessité entreprise une restructuration en profondeur qui a entraîné un redressement rapide de la production.

3. [illegible] des structures existantes

Les données disponibles font mention de l'existence de 1[illegible] établissements industriels qui ont rapport à la fabrication de meubles en 1951. L'appendice 1 en fait notre que les données complètes avant 1951 indiquent que les établissements ou l'on fabrique des meubles, qu'il y ait ou un employé ou plus. Après 1950, les données sont plus représentatives des fabriques de meubles, mais ne permettent pas de procéder à une restructuration régionale.

Tableau 1

[illegible] de meubles, 1951

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]				[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

Voir [illegible]

4. [illegible] des structures existantes subventionnées

Le nombre de fabriques de meubles est de 218 en 1960. Les données ne permettent cependant pas de préciser le nombre des établissements existants, non plus que celui des ateliers modernes.

Tableau 2

[illegible] de meubles, 1960

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]															

Voir [illegible]

6. Remoção de elementos proibidos por um dado princípio

6.1 Dizer quantos clientes, excetuando-se o cliente de id 5 (só que ele deve ser contado)

Tabela 6.1

Dias úteis desde a última compra (0 a 30)

Mapeo	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Ids																
Qt																
Pct																

Fonte: 6.1 — Q = Quase; M = Mesmo; S = Sim.

6.2 Dizer quais dias em dezembro (proibido) em vez de 5 (só que ele deve ser contado)

Não se aplica.

Tabela 6.2

Dias úteis (0 a 31) de dezembro em que o CNAE é proibido

Mapeo	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
cnaes																
qtd																
Pct																

Fonte: 6.2 — cnaes = cnaes proibidos; qtd = qtd de ocorrências.

6.3 Dizer quais dias com dois ou mais pedidos distintos em vez de 5 (só que ele deve ser contado)

Não se aplica.

Tableau 5

Biens situés dans une aire de protection

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.4 Demandes de statut juridique adressées au Ministère

Tableau 6

Demandes de statut

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

5.5 Biens protégés par un autre statut

Aucun.

6. Documentation disponible au Ministère

6.1 Études ponctuelles

Tableau 7

Études ponctuelles

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

6.4 Divers

COMMUNAUTÉ URBAINE DE MONTRÉAL.
Répertoire d'architecture traditionnelle sur le territoire de la Communauté urbaine de Montréal, Architecture industrielle, Communauté urbaine de Montréal, Service de la planification du territoire, 1982, 322 p.
MAC-04008, 1670-0048

CONTINUITÉ.
Dossier : splendeur du mobilier victorien, Continuité, le patrimoine en perspective, n° 38, 1988, p. 17-33.
s.c.

ÉDITIONS DU COMMERCE ENR.
Index des manufacturiers de la Province de Québec, Québec, Éditions du Commerce enr., 1941, 192 p.
MAC-04004, HD 9734 C2123 Q3 138 1941

LE CORRE, Robert L.
Comment restaurer les meubles antiques. Confidences d'un vieil ébéniste, Éditions du Renouveau Pédagogique Inc., 1970, 236 p.
MAC-04004, TT 199 L467

LESSARD, Michel, et Huguette MARQUIS.
Encyclopédie des antiquités du Québec. Trois siècles de production artisanale, Montréal, Les Éditions de l'Homme, 1971, 526 p.
MAC-04004, NK 1413 L638

MARTIN, Paul-Louis.
La berçante québécoise, Les Éditions du Boréal Express, Collection Histoire populaire du Québec, 1973, 173 p.
MAC-04004, 1670-4189

MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU COMMERCE.
La province de Québec et ses manufactures. Bois, papier, imprimerie, n° 4, gouvernement du Québec, ministère de l'Industrie et du Commerce, 1952, p .20.
s.c.

PORTER, John R., Rénald LESSARD, *et al.*
Les meubliers Pierre Drouin et Honoré Roy et l'industrie du meuble à Québec à l'époque victorienne, Université Laval, Cahiers du Célat n° 10, 1989, 197 p.
MAC-04004, 1670-3917

SHACKLETON, Philip.
The Furniture of Old Ontario, Toronto, Macmillan of Canada, 1973, 399 p.
MAC-04004, NK 2441 S524

STEWART, Don R.
A Guide to Pre-Confederation Furniture of English Canada, Longmans Canada Limited, 1967, 150 p.
MAC-04004, NK 244 S851

SURPRENANT, Jean-Pierre.
L'industrie du meuble et des articles d'ameublement, INRS-Urbanisation, UQTR-GREPME, INRS-Énergie, Impact des nouvelles technologies sur la structure économique du Québec, ministère de la Main-d'œuvre et de la Sécurité du revenu, monographie sectorielle n° 35, 1987, 45 p.
s.c.

WEBSTER, Donald Blake.
Canadian Georgian Furniture, Royal Ontario Museum, 1981, 33 p.
MAC-04004, NK 2441 A1 W378c

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

Aucune.

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre						1										

Total : 1

Montréal (06)
Musée des arts décoratifs
Musée

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

Total : 0

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre																

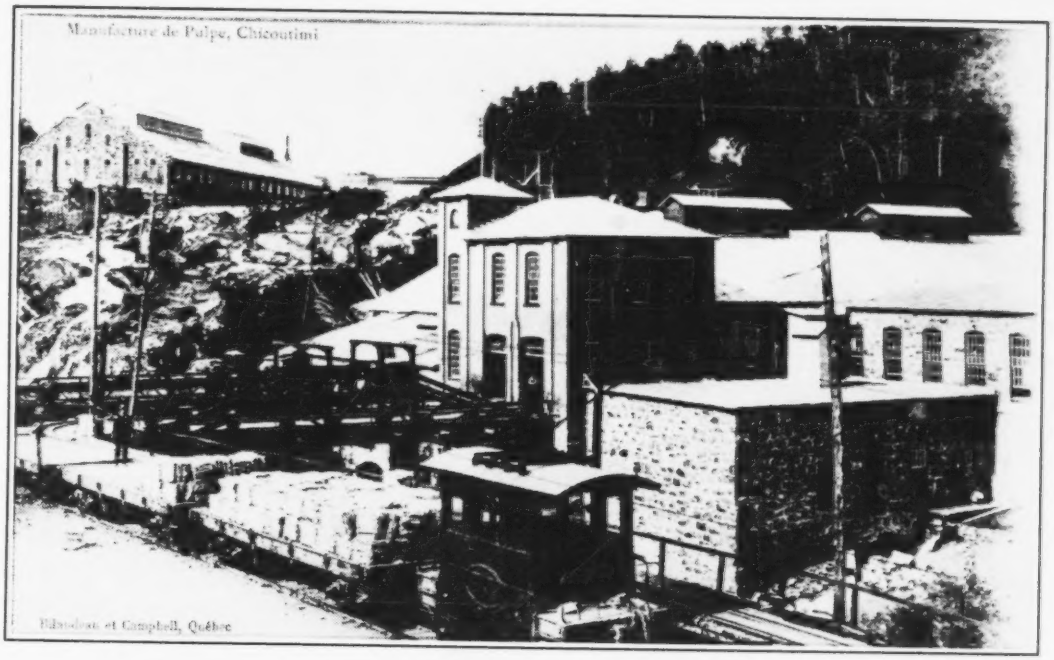
Total : 0

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Paul Bernard	92.12
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

Usines de pâtes et papiers

2910



Vue de la Pulperie de Chicoutimi, vers 1910

Installée sur les bords de la rivière Chicoutimi, la pulperie comprenait quatre usines de pâte mécanique, un atelier de réparation mécanique, une fonderie, des installations hydroélectriques et un chemin de fer. Les bâtiments et infrastructures furent érigés entre 1897 et 1921.

Archives nationales du Québec à Québec, collection Magella-Bureau, carte postale, négatif n° P547, CPN102/23.

1. Technologies et structures[1]

1.1 Technologies

En 1950, l'industrie de la pulpe et du papier comptait 55 établissements au Québec. Ces derniers se divisaient en trois principales catégories de production : 12 pulperies (ne fabriquant que de la pâte de bois pour les papeteries, les autres usines utilisant la pulpe pour l'exportation), 33 pulperies-papeteries (fabriquant de la pulpe qu'elles transforment elles-mêmes en papier) et 10 papeteries (fabriquant du papier avec de la pulpe achetée). Ces établissements étaient distribués entre huit régions : Montréal et Ottawa (18), Québec (11), Cantons-de-l'Est (7), Mauricie (7), Lac-Saint-Jean (5), Côte-Nord (4), Bas-du-Fleuve (2) et Gaspésie (1).

Trois principaux éléments de base sont indispensables pour la fabrication de la pulpe et du papier : du bois, de la force motrice et des produits chimiques. Avec ses immenses superficies de forêts, la province de Québec possède suffisamment de matière première pour ce genre d'entreprise. De plus, les régions les plus fortement boisées (Saint-Maurice, Saguenay, Lac-Saint-Jean et Côte-Nord) sont sillonnées de rivières qui facilitent le transport du bois du chantier à la papeterie et qui fournissent une abondante force motrice. L'énergie mécanique, sous forme d'électricité, constitue le deuxième élément d'importance dans la fabrication de la pulpe et du papier. C'est à la houille blanche du Québec que l'on doit l'installation d'imposants barrages et usines électriques. L'industrie chimique joue un grand rôle dans la fabrication de la pulpe et du papier. Par ailleurs, cette abondance de pâte chimique, ou cellulose, a donné naissance à une multitude de fabriques de produits chimiques. Les principaux produits chimiques entrant dans la fabrication de la pâte de bois sont : le soufre, la soude caustique, l'acide sulfurique et l'alun.

Deux méthodes sont employées pour fabriquer la pulpe : le procédé mécanique (pour la pâte mécanique de bois) et le procédé chimique (au sulfite, au sulfate et à la soude). Dans le procédé mécanique, on défibre le bois en le pressant contre des meules tournantes. Pour obtenir de la pulpe à partir du procédé chimique, on morcelle d'abord le bois en copeaux (de moins d'un pouce de longueur) et on le soumet à la cuisson dans une solution chimique et sous pression. Après quelques heures, tous les constituants du bois s'y trouvent dissous à l'exception de la cellulose, c'est-à-dire la fibre du bois. Pour l'expédition ou l'emmagasinage,

1. Une bonne partie de l'information des points 1 et 2 provient de *La province de Québec et ses manufactures — 4* (Bois, papier, imprimerie), Québec, ministère de l'Industrie et du Commerce, 1952, p. 336-376.

la pulpe est séchée de manière à former des feuilles pouvant être pliées et empilées. Pour l'exportation, ces feuilles sont comprimées sous une presse hydraulique.

Les procédés de fabrication de la pulpe prennent de l'importance à mesure que l'industrie adapte sa capacité de production à la demande. La fabrication de la pulpe pour des fins de vente à des usines qui la transformeront en divers autres produits a été, depuis la dernière guerre, l'une des causes de l'expansion de cette industrie. Pour la fabrication de papiers fins, il faut principalement de la pâte sulfitique blanchie; les fabriques de papier d'emballage et autres papiers forts achètent de la pâte sulfitique non blanchie; pour les matériaux de construction (« arborite », « insulboard », « ten-test », etc.), on utilise surtout des pâtes obtenues par le procédé au sulfate de sodium. Enfin, les matières plastiques laminées entrent dans la fabrication d'articles de ménage, de réfrigérateurs, d'avions, d'instruments de marine, etc.

1.2 Structures

La force hydraulique ou hydro-électrique est indispensable au fonctionnement des mécanismes d'un complexe industriel de fabrication de pâtes et papiers. Situées près d'un plan d'eau marqué par une forte dénivellation (chutes), les principales structures hydrauliques comprennent : les barrages, les écluses, les conduites forcées et divers autres éléments connexes (turbines, caissons de bois, etc.).

Les constructions et installations nécessaires à la production de la pâte (moulins et édifices servant à la préparation du bois, aire d'écorçage, chaudière à écorce, défibreur, convoyeur, etc.) se retrouvent généralement aux abords immédiats du cours d'eau. Les autres bâtiments relevant plutôt des services de l'industrie (ateliers, hangars, sous-stations électriques, administration, etc.) sont davantage situés en retrait de la source d'eau.

Un plan d'assurances de 1888 permet de reconstituer globalement le complexe industriel de la fabrique de pâtes et papiers de Windsor Mills. La majorité des bâtiments relevés sont de forme rectangulaire, de deux ou trois étages; les toits sont plats ou à deux versants et trois d'entre eux possèdent de longues cheminées de brique. Le revêtement extérieur des principaux bâtiments est en brique rouge; les autres sont en bois et quelques-uns en pierre. Deux passerelles relient certains bâtiments les uns aux autres. Certains îlots d'activité ressortent. Ainsi, près de la rivière se regroupent les entrepôts de chiffons, une salle des machines et l'outillage nécessaire pour faire bouillir et égoutter les chiffons transformés. Une autre aire d'activité, plus importante, comporte une deuxième salle d'entreposage de chiffons, une blanchisserie, une salle d'emballage, un entrepôt à copeaux de bois, une salle où il y a une bouilloire d'alimentation, un entrepôt pour ranger les vieux chiffons et les vieux papiers, une salle de pulpe, quelques salles de machinerie et, enfin, un magasin. Le dernier îlot

regroupe les activités connexes; on y retrouve un atelier de forge, un atelier de menuiserie, un moulin à scie et un bureau d'administration.

2. Aperçu historique

L'industrie de la pulpe et du papier a joué un rôle de premier plan dans l'économie québécoise et a grandement contribué à la mise en valeur et à l'industrialisation de régions jusqu'alors économiquement défavorisées. Cette importante industrie est à l'origine du grand mouvement industriel du Québec. Au cours des années 1950, 45 % de la pâte à papier et du papier était fabriqué au Canada, alors que 52 % du papier journal canadien provenait du Québec. À l'époque, l'industrie de la pulpe et du papier était le plus grand employeur de la province.

La première fabrique de papier ouvrit ses portes en 1803, dans le comté d'Argenteuil. Elle utilisait alors la paille et les chiffons comme matières premières. En 1810, une autre papeterie, usant du même procédé de fabrication, démarre ses activités dans Portneuf. D'autres usines du genre apparaissent graduellement dans les régions avoisinantes; le recensement de 1861 mentionne la présence de six de ces établissements. La première papeterie à utiliser le bois pour la fabrication du papier fut celle de Valleyfield, implantée en 1866 par un Américain du nom d'Alexander Buchanan. En 1869, John Thompson ouvrit à Windsor Mills, dans les Cantons-de-l'Est, une papeterie où le papier était tiré du bois par l'adjonction d'une pâte chimique préparée à l'aide de soude caustique. Dès la fin du XIX^e^ siècle, la province de Québec produisait plus de 80 % de la pulpe canadienne, dont une forte proportion était vendue aux États-Unis. Elle expédiait également des milliers de cordes de bois de pulpe. La fabrication de la pâte chimique à l'aide du procédé Kraft (au sulfate) fut introduite dans les Cantons-de-l'Est, à East Angus, en 1907.

En 1901, le gouvernement de la province imposa un droit de coupe additionnel pour tout bois destiné aux usines américaines. À la même époque, la douane américaine imposait d'importants tarifs sur la pulpe et le papier canadiens entrant aux États-Unis. Devant cette barrière douanière, le Québec décida en 1910 de mettre l'embargo sur les exportations de bois brut. Face à cette nouvelle politique, les États-Unis abolirent totalement dès 1913 les droits de douane pour enrayer la hausse du prix du papier journal.

La loi de 1910 stipulait que le bois coupé sur les terres de la Couronne au Québec ne pouvait être exporté. Cette situation stimula les initiatives locales. Des nouvelles sociétés se formèrent et celles déjà existantes augmentèrent considérablement leurs capitaux, obtinrent facilement de nouvelles concessions et agrandirent leurs papeteries. Dès lors, l'industrie québécoise de la pulpe et du papier avait franchi une étape décisive.

Les régions où l'industrie de la pulpe et du papier est la plus active sont celles que traversent de grands cours d'eau pouvant actionner des centrales, fournir de la force motrice et servir au flottage. C'est ainsi qu'au tournant des années 1950, plus de 80 % de la pâte de bois du Québec sort des fabriques du bassin du Saint-Maurice, de la vallée du Saint-Laurent (Trois-Rivières et Québec), de la région du Saguenay — Lac-Saint-Jean et de la Côte-Nord. La Mauricie, à elle seule, produit environ 40 % de la pulpe au Québec. Aussi, dans ces régions, plusieurs villes, telles La Tuque, Shawinigan, Grand-Mère, Jonquière, Kénogami, Sept-Îles, Baie-Comeau, pour ne nommer que celles-là, doivent leur existence et leur prospérité à l'industrie de la pulpe et du papier.

3. Nombre de structures anciennes

Nous ne possédons des données statistiques que pour l'ensemble de la province de Québec, à part celles de l'année 1827. Il est intéressant de noter que dans le premier quart du XIXe siècle, les usines de pâtes et papiers atteignent rapidement le nombre de 20. De 1959 à 1971, le chiffre reste pratiquement le même, soit une cinquantaine d'usines à travers le Québec.

Tableau 1

Usines de pâtes et papiers, 1827

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre				1		2										

Total : 3 Source : Recensement du Canada, 1827

Nombre d'usines de pâtes et papiers :

Année	Nombre
1913 :	20
1933 :	42
1959 :	56
1971 :	55

4. Nombre de structures anciennes subsistantes

De 1960 à 1985, le nombre d'usines de pâtes et papiers au Québec demeure à peu près le même, soit 62 établissements; certaines entreprises disparaissent alors que d'autres apparaissent. Cependant, la distribution des usines sur le territoire change un peu et deux nouvelles régions reçoivent ce type d'industrie : il s'agit du Bas-Saint-Laurent — Gaspésie et de l'Abitibi.

Tableau [illegible]

Usines de pâtes et papiers, 1980

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre	[illegible]	7	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	7	2	2	0	[illegible]	1		0	0	0

Total : [illegible] Source : Jean-Pierre Charland, Les pâtes et papiers au Québec, 1880-1980

5. Nombre de structures protégées par un statut juridique

5.1 Biens culturels classés, reconnus et cités en vertu de la Loi sur les biens culturels

Tableau [illegible]

Biens culturels classés, reconnus et cités

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
C/R		1														
Ci																
Total		1														

Total : 1 C = Classé R = Reconnu Ci = Cité

Nom du bien	Municipalité	Région	Statut
Site de la vieille pulperie	Chicoutimi	02	SHC

5.2 Biens situés dans un secteur protégé en vertu de la Loi sur les biens culturels

Non évalué. Considérant leur taille volumineuse et leur localisation près d'un important cours d'eau, on suppose que la majorité de ces usines se retrouvaient à l'extérieur des noyaux villageois ou agglomérations urbaines. Il est donc peu probable d'en rencontrer dans des secteurs protégés.

Tableau 0

[illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]															
[illegible]															
[illegible]															

[illegible]

[illegible]

[illegible]

Tableau 0

[illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]															

[illegible]

[illegible]

Les [illegible] antérieures à 1960 sont approximatives, étant donné qu'elles ont été compilées grâce au dépouillement de [illegible] de documents semi-actifs datant tous d'un [illegible].

Tableau 0

[illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]		[illegible]		[illegible]											

[illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

[illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

GAGNON, Gaston.
La pulperie de Chicoutimi. Histoire et aménagement d'un site industriel, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine et Ville de Chicoutimi, 1985, 258 p.
MAC-040302, 4715-0025

GAGNON, Gaston.
Recherches historiques sur la vieille pulperie de Chicoutimi : 1981-1982, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine et Ville de Chicoutimi, 1982, 17 p., annexe.
MAC-040302, 4715-0025

GARANT, Yves-Michel.
Ruines de la compagnie de pulpe de Chicoutimi : histoire, relevé et analyse, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Service de l'inventaire des biens culturels, 1978, s.p.
MAC-040304, PC 2949 C533237 G212R

GROUPE DE RECHERCHES EN HISTOIRE DU QUÉBEC RURAL INC.,
et Mario SAVARD.
Surveillance archéologique à la pulperie de Chicoutimi, Québec, ministère des Affaires culturelles et Ville de Chicoutimi, 1987, 62 p.
MAC-040302, 4730-0689

GROUPE DE RECHERCHES EN HISTOIRE DU QUÉBEC RURAL INC., et Mario SAVARD.
Relevé archéologique et synthèse de l'évolution fonctionnelle et technologique de la pulperie de Chicoutimi, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine et la Ville de Chicoutimi, 1987, 449 p., deux volumes.
MAC-040302, 4750-0132

LAROSE, Jean-François.
La pulperie des chutes Wilson et l'industrie québécoise des pâtes et papiers : une évaluation patrimoniale, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine, Direction du patrimoine de Montréal, 1989, 73 p., plan.
MAC-040103, 4230-7078

SAVARD, Mario.
Surveillance archéologique à la vieille pulperie de Chicoutimi, Québec, ministère des Affaires culturelles, Direction générale du patrimoine et Ville de Chicoutimi, 1985, 170 p.
MAC-040302, 4730-0566

6.2 Inventaires

MINISTÈRE DES AFFAIRES CULTURELLES.
Macro-inventaire du patrimoine québécois, 1977-1982, Volet ethnologie (rapport-synthèse et cahiers de terrain), Québec, ministère des Affaires culturelles.
MAC-04002, 4221 (pré-inventaire)

6.3 Études thématiques

6.4 Divers

BERGERON, Yves, et Simon COURCY.
Évaluation du potentiel de la collection de modèles pour moulage des pièces de métal de l'usine de pâtes et papiers Kruger de Trois-Rivières, Service canadien des Parcs, Région de Québec, 1988, p.v.
MAC-04012, n.c.

BOITHIAS, J.-L., et C. MONDIN.
Les moulins à papier et les anciens papetiers d'Auvergne. Métiers, techniques et artisans, Creer, éd., 1981, 266 p.
MAC-04004, TS 1093 F815 3685m.

CHARLAN, Jean-Pierre.
Les pâtes et papiers au Québec, 1880-1980. Technologies, Travail et Travailleurs, Québec, Institut québécois de recherche sur la culture, Document de recherche n° 23, 1990, 447 p.
MAC-04004, 1670-50-64-R

GAGNON, Gaston.
La pulperie de Chicoutimi, guide d'excursion et d'interprétation, Centre d'interprétation de la pulperie de Chicoutimi, 1984, 24 p.
MAC-04002, 4715-0025

GAGNON, Gaston.
La pulperie de Chicoutimi en évolution 1896-1982, Ville de Chicoutimi, 1983, 76 p.
MAC-04002, 4715-0025

INTER-PUBLIC COMMUNICATIONS.
Shawinigan : un centre d'interprétation de la technologie, Inter-Public communications, 1983, 21 p.
MAC-04008, n.c.

MINISTÈRE DE L'ÉNERGIE ET DES RESSOURCES.
L'industrie manufacturière forestière, Abitibi-Témiscamingue, ministère de l'Énergie et des Ressources, Direction générale des industries forestières, 1987, 109 p.
MAC-04004, 1670-4019-R

ROY, Maurice.
Répertoire des usines de transformation primaire du bois — Édition 1983, ministère de l'Énergie et des Ressources, Service de l'allocation du bois, 1983, 509 p.
MAC-04008, 1670-0157

SAGUENAYENSIA.
La vieille pulperie de Chicoutimi, Numéro souvenir, Saguenayensia, vol. 22, n° 3-4, 1980.
MAC-04002, 4715-0025

TREMBLAY, Jean-Luc.
Problématique de réanimation et relevé architectural du bâtiment daté de 1921, Complexe industriel de la Cie de pulpe de Chicoutimi, 1981, s.p.
MAC-04002, 4715-0025

VILLE DE CHICOUTIMI.
La pulperie de Chicoutimi, Schéma directeur d'aménagement et d'interprétation, Ville de Chicoutimi, 28 p.
MAC-04002, 4715-0025

7. Publications

7.1 Publications du Ministère

Aucune.

8. Mise en valeur

8.1 Institutions muséales

Tableau 8

Institutions muséales

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre				4												

Total : 4

Grandes-Piles (04)
Musée Les Piles
Musée

Grandes-Piles (04)
Village du bûcheron
Centre d'interprétation

Shawinigan (04)
Centre d'interprétation de l'industrie
Centre d'interprétation (projet)

Trois-Rivières (04)
Centre d'exposition de l'industrie des pâtes et papiers
Centre d'interprétation (bâtiment moderne)

8.2 Autres équipements culturels

Tableau 9

Autres équipements culturels

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre									1							

Total : 1

Franquelin (09)
Centre multiculturel et bibliothèque
Centre multiculturel et bibliothèque

8.3 Lieux historiques

Tableau 10

Lieux historiques

Région	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
Nombre		2														

Total : 2

Roberval (02)
Village historique de Val-Jalbert
Lieu historique

Chicoutimi (02)
La Pulperie de Chicoutimi
Lieu historique et salle de spectacle

9. Références

9.1 Réalisation	Nom	Date
Recherche et rédaction	Françoise Dubé	90.11
Recherche documentaire	Denis Gagnon	90.11

LISTE DES THÈMES TRAITÉS

1 FONCTION RÉSIDENTIELLE

1010 Maisons rurales et urbaines
1011 Manoirs seigneuriaux
1012 Maisons de colonisation
1013 Villas et maisons bourgeoises (domaines)
1021 Villes et quartiers de compagnies
1022 Maisons en rangée (« terrace »)
1023 Édifices à logements multiples
1030 Bâtiments paradomestiques
1100 Chalets
1521 Locaux pour associations fraternelles
1532 Maisons d'étudiants
1810 Hôtels
1890 YMCA, YWCA

2 FONCTION INDUSTRIELLE
Transformation de matières végétales et animales

2011 Abattoirs et saloirs
2020 Industries de la transformation du poisson
2041 Beurreries et fromageries
2043 Laiteries
2051 Moulins à farine
2072 Fours à pain et boulangeries
2092 Distilleries et brasseries
2120 Fabriques de produits du tabac
2310 Tanneries
2320 Fabriques de chaussures et cordonneries
2410 Filatures et tissage du coton
2420 Filatures et tissage de la laine (moulins à carder)
2610 Fabriques de vêtements
2711 Scieries
2850 Fabriques de meubles
2910 Usines de pâtes et papiers

3 FONCTION INDUSTRIELLE
Transformation des minéraux et fabrication de produits finis

3040 Imprimeries et reliure
3110 Sidérurgies et fonderies de fer
3160 Industries des métaux non ferreux
3270 Fabriques d'appareils de chauffage
3290 Forges
3291 Ferblanteries
3320 Fabriques de machines et d'équipements divers
3460 Fabriques de matériel ferroviaire roulant
3470 Construction et réparation de navires
3480 Fabriques de chaloupes et canots
3490 Fabriques de véhicules à traction animale
3599 Fabriques de produits électriques
3611 Fabriques de produits en argile (poterie)
3630 Fabriques de produits en pierre (monuments)
3680 Fabriques de chaux (fours à chaux)
3690 Fabriques de charbon de bois
3899 Fabriques de produits chimiques divers
3910 Fabriques d'armement
3994 Fabriques d'instruments de musique
3999 Autres fabriques

4 TRANSPORT, COMMUNICATION ET SERVICES PUBLICS

4111 Gares et autres structures ferroviaires
4210 Gares et garages d'autobus
4310 Aéroports, champs d'aviation et hangars
4410 Installations portuaires (quais, silos, entrepôts)
4419 Phares et aides à la navigation
4490 Canaux de navigation
4590 Routes et voies publiques
4591 Ponts et ouvrages de génie (ponts couverts)
4711 Centraux téléphoniques et radiodiffusion
4812 Centrales hydro-électriques
4831 Aqueducs, réservoirs d'eau et égouts

5 FONCTION COMMERCIALE

5100 Entrepôts
5200 Commerces de vente au détail
5392 Magasins généraux
5394 Postes de traite
5499 Halles et places de marché

6 SERVICES ET INSTITUTIONS

6000 Immeubles à bureaux
6111 Banques
6133 Bourses de titres
6220 Ateliers photographiques
6241 Cimetières, charniers et enclos
6411 Garages et stations-service
6513 Hôpitaux et autres institutions de soins de santé
6599 Cabinets de professionnels
6649 Ateliers d'artisans
6710 Hôtel du Parlement et ministères
6711 Palais de justice et bureaux d'enregistrement
6712 Édifices des douanes
6713 Hôtels de ville et salles des habitants
6722 Casernes de pompiers
6730 Bureaux de poste
6741 Prisons
6751 Bases d'entraînement militaire
6752 Installations de défense militaire
6810 Écoles de rang
6812 Écoles primaires et secondaires
6821 Collèges, séminaires et universités
6830 Établissements de formation spécialisée
6901 Calvaires et croix de chemin
6902 Sanctuaires et lieux de pèlerinage
6903 Autres lieux de culte populaire
6910 Chapelles de procession
6911 Églises catholiques
6912 Églises protestantes
6913 Synagogues et autres églises
6914 Chapelles privées
6915 Chapelles conventuelles
6920 Presbytères
6922 Autres résidences de religieux et religieuses
6930 Couvents, monastères et abbayes
6931 Évêchés
6940 Asiles et refuges

7 FONCTIONS CULTURELLE ET RÉCRÉATIVE; LOISIRS

7111 Bibliothèques
7112 Musées
7119 Autres activités culturelles
7120 Planétariums, aquariums, jardins botaniques et zoos
7191 Monuments et sites historiques
7212 Cinémas
7214 Théâtres
7221 Stades et autres installations pour le sport
7311 Parcs d'exposition et parcs d'amusement
7411 Terrains de golf et de tennis
7414 Activités d'hiver et activités sur glace
7419 Autres activités sportives
7422 Terrains de jeu et de sport
7424 Centres récréatifs
7425 Gymnases et clubs athlétiques
7431 Piscines et plages
7441 Clubs de yachting
7511 Centres touristiques
7513 Centres de ski
7514 Clubs de chasse et pêche
7520 Colonies de vacances
7620 Squares, parcs urbains et grands jardins

8 PRODUCTION ET EXTRACTION DE RICHESSES NATURELLES

8101 Granges, granges-étables et étables
8104 Autres bâtiments de ferme
8190 Culture du tabac (séchoirs)
8194 Érablières
8196 Élevage des animaux à fourrure
8198 Fermes expérimentales
8199 Autres activités agricoles et connexes
8210 Traitement des produits agricoles
8220 Services d'élevage des animaux
8290 Autres activités reliées à l'agriculture
8310 Camps forestiers, drave et transport de bois
8411 Pêche en mer (voir 3470)
8421 Pisciculture
8431 Chasse et piégeage
8490 Autres pêcheries, chasse et piégeage (pêches fixes)
8510 Extraction minière : minéraux métalliques
8520 Extraction minière : minéraux non métalliques
8530 Extraction minière : matériaux de construction

LISTE DES CENTRES DE DOSSIERS ET DES COTES DE LA STRUCTURE DE CLASSEMENT UTILISÉS LORS DE L'ÉLABORATION DES BILANS (RÉVISÉS OU EN RÉVISION)

Centres de dossiers du Ministère

04002 - Direction des biens culturels, Centre des dossiers (Québec)
04004 - Direction des services centraux, Centre de documentation (Québec)
04008 - Direction du patrimoine Québec – Chaudière-Appalaches (Québec)
04010 - Direction de Montréal (Montréal)
04011 - Direction de l'Abitibi-Témiscamingue (Rouyn-Noranda)
04012 - Direction de la Mauricie (Trois-Rivières)
04013/14 - Direction de la Côte-Nord (Baie-Comeau)
04015 - Direction du Bas-Saint-Laurent – Gaspésie – Îles-de-la-Madeleine (Rimouski)
04017 - Direction de l'Outaouais (Hull)
04018 - Direction du Saguenay – Lac-Saint-Jean (Chicoutimi)
04019 - Direction de l'Estrie (Sherbrooke)

Cotes de la structure de classement

4130 ÉTUDE D'ENSEMBLE

Informations ayant trait aux études faites à l'échelon local ou régional relativement aux biens culturels, historiques et archéologiques.

4210 PRINCIPES, NORMES ET GÉNÉRALITÉS

4211- Généralités

Informations générales ayant trait aux inventaires des sites et des biens culturels, historiques et archéologiques.

4212- Inventaire cartographique

Informations relatives aux relevés généraux cartographiques qui traitent de plus d'un sujet d'inventaire des sites et des biens culturels, historiques et archéologiques.

4213- Cartogramme : statut juridique

Informations relatives à l'identification sur carte des biens culturels, historiques et archéologiques ayant un statut juridique.

4220 INVENTAIRE NATIONAL

4221- Généralités

Informations générales ayant trait à l'inventaire national des sites et des biens culturels historiques et archéologiques.

4222- Macro-inventaire

Informations ayant trait au *Macro-inventaire du patrimoine québécois*. L'on retrouvera entre autres dans cette section la couverture sérienne, les analyses du paysage architectural, des rapports historiques et des inventaires spécifiques de biens.

4223- Inventaire canadien des bâtiments historiques

Informations relatives à l'inventaire canadien des bâtiments historiques (ICBH).

4230 INVENTAIRE ARCHITECTURAL

4231- Généralités

Informations générales ayant trait à l'inventaire architectural.

4234- Calvaires et croix de chemin

Informations relatives aux inventaires des calvaires et croix de chemin.

4235- Moulins

Informations relatives aux inventaires des moulins (à eau, à scie, à farine...).

4236- Ponts

Informations relatives aux inventaires des ponts.

4237- Orgues

Informations relatives aux inventaires des orgues.

4238- Gares

Informations relatives aux inventaires des gares.

4260 INVENTAIRE ARCHÉOLOGIQUE

4261- Généralités

Informations générales ayant trait à l'inventaire archéologique.

4262- Inventaire cartographique

Informations ayant trait à l'inventaire sur carte topographique de sites et de lieux où des fouilles archéologiques peuvent potentiellement être effectuées.

4263- Inventaire photographique

Informations ayant trait aux photographies, aux films, aux négatifs et aux diapositives de sites ou de lieux où des fouilles archéologiques peuvent potentiellement être effectuées.

4710 PRINCIPES, NORMES ET GÉNÉRALITÉS

4711- Généralités

Informations générales ayant trait aux recherches archéologiques.

4712- Archéologie subaquatique

Informations ayant trait à l'archéologie subaquatique.

4713- Interventions

Informations ayant trait aux études effectuées en vue d'établir la pertinence de mettre en place un site archéologique.

4761 FOUILLES ARCHÉOLOGIQUES

4761- Généralités

Informations générales ayant trait aux fouilles archéologiques.

4762- Recherches historiques

Informations ayant trait aux recherches historiques faites en vue de fouilles archéologiques.

6743- Études et recherches

Informations ayant trait à l'étude et à l'analyse de certains aspects de l'archéologie.

6744- Fouilles archéologiques

Informations pertinentes aux fouilles archéologiques effectuées ou en voie d'être effectuées.

6745- Mise en valeur

Informations ayant trait à la mise en valeur de biens et de sites archéologiques.

6750 TRAITEMENT ET ANALYSE

6751- Généralités

Informations ayant trait au matériel archéologique.

6752- Matériel — gestion

Informations ayant trait à l'inventaire, à l'entreposage et à la gestion du matériel recueilli lors de fouilles archéologiques.

6753- Restauration

Informations ayant trait à la restauration du matériel archéologique recueilli au cours de fouilles archéologiques.

6754- Mise en valeur

Informations ayant trait à la mise en valeur du matériel archéologique recueilli lors de fouilles archéologiques.

6755- Recherche

Informations ayant trait à l'étude et à l'analyse des objets de culture matérielle.

Liste des rues de la cité Pointe-aux-Trembles

Rues qui longent la cité

- Rue Notre-Dame Est
- Rue Notre-Dame Ouest
- Rue Sherbrooke Est
- Rue Sherbrooke Ouest
- Rue Ontario Est
- Rue Ontario Ouest
- Rue Sainte-Catherine Est
- Rue Sainte-Catherine Ouest
- Rue Sainte-Marie
- Rue Saint-Jacques
- Rue Saint-Antoine Est
- Rue Saint-Antoine Ouest
- Rue Saint-Paul Est
- Rue Saint-Paul Ouest
- Rue Saint-Pierre
- Rue Saint-Joseph Est
- Rue Saint-Joseph Ouest
- Rue Saint-Jean-Baptiste
- Rue Saint-Charles
- Rue Saint-Henri
- Rue Saint-Hubert
- Rue Saint-Denis
- Rue Saint-Laurent
- Rue Saint-Urbain
- Rue Saint-Alexandre
- Rue Saint-Dominique
- Rue Saint-Édouard
- Rue Saint-Édouard Est
- Rue Saint-Édouard Ouest
- Rue Saint-Édouard Nord
- Rue Saint-Édouard Sud
- Rue Saint-Édouard Est Nord
- Rue Saint-Édouard Est Sud
- Rue Saint-Édouard Ouest Nord
- Rue Saint-Édouard Ouest Sud
- Rue Saint-Édouard Est Nord Est
- Rue Saint-Édouard Est Nord Ouest
- Rue Saint-Édouard Est Sud Est
- Rue Saint-Édouard Est Sud Ouest
- Rue Saint-Édouard Ouest Nord Est
- Rue Saint-Édouard Ouest Nord Ouest
- Rue Saint-Édouard Ouest Sud Est
- Rue Saint-Édouard Ouest Sud Ouest
- Rue Saint-Édouard Est Nord Est Nord
- Rue Saint-Édouard Est Nord Est Sud
- Rue Saint-Édouard Est Nord Ouest Nord
- Rue Saint-Édouard Est Nord Ouest Sud
- Rue Saint-Édouard Est Sud Est Nord
- Rue Saint-Édouard Est Sud Est Sud
- Rue Saint-Édouard Est Sud Ouest Nord
- Rue Saint-Édouard Est Sud Ouest Sud
- Rue Saint-Édouard Ouest Nord Est Nord
- Rue Saint-Édouard Ouest Nord Est Sud
- Rue Saint-Édouard Ouest Nord Ouest Nord
- Rue Saint-Édouard Ouest Nord Ouest Sud
- Rue Saint-Édouard Ouest Sud Est Nord
- Rue Saint-Édouard Ouest Sud Est Sud
- Rue Saint-Édouard Ouest Sud Ouest Nord
- Rue Saint-Édouard Ouest Sud Ouest Sud

85. *Le domaine agricole d'un marchand aux XVII^e et XVIII^e siècles. Le Site LeBer à l'Île des Sœurs* (3,95 $)

86. *Les modes de vie à Québec et à Louisbourg au milieu du XVIII^e siècle à partir de collections archéologiques* (tome 1 : 11,95 $; tome 2 : 12,95 $)

87. *Guide de présentation des rapports de recherche en matière de patrimoine* (3,95 $)

88. *Le patrimoine immatériel : Méthodologie d'inventaire pour les savoirs, les savoir-faire et les porteurs de traditions* (6,95 $)

89. *Guide d'inventaire des objets mobiliers* (10,95 $)

90. *Les croix de chemin du Québec* (19,95 $)

91. *Les outils de Place-Royale* (5,95 $)

92. *La porcelaine chinoise de Place-Royale* (9,95 $)

93. *Aux origines de la vie québécoise* (7,95 $)

94. *Le commerce à Place-Royale sous le Régime français* (tome 1 : 16,95 $; tome 2 : 6,95 $)

95. *Les menus objets de Place-Royale* (19,95 $)

96. *Les ustensiles, les objets de couture et le luminaire de Place-Royale* (12,95 $)

97. *Les objets domestiques en grès fin anglais de Place-Royale* (11,95 $)

98. *La construction à Place-Royale sous le Régime français* (19,95 $)

Autres titres parus dans la série Dossiers*

1. Bibliographie pour la conservation et la restauration de lieux et de bâtiments historiques
2. Mandeville, site archéologique préhistorique
3. Anticosti – Esquisse d'aménagement du village de Port-Meunier
4. Église de Sainte-Rose – Inventaire architectural
5. Le Domaine des Soeurs grises – Montréal
6. Liste des monuments historiques du Québec 1975
7. Trésor de l'église Sainte-Luce, comté de Rimouski
8. Pabos – Site archéologique historique
9. Anticosti - Le four à chaux de la Baie Sainte-Claire
10. La maison André B. Papineau – Ville de Laval
11. Pointe-aux-buissons – Site archéologique préhistorique
12. Inventaire des sites préhistoriques du Québec 1974
13. Inuit du Nouveau-Québec – Bibliographie
14. Le forgeron Émile Asselin
15. Inventaire des sites préhistoriques du Québec 1975
16. Archives du diocèse de Saint-Jean-de-Québec
17. Montréal au XIX^{e} siècle – Répertoire des rues
18. Matériel ostéologique – Cap-Chat (DgDq-1)
19. La chalouperie Godbout (boutique et instrumentation – Saint-Laurent, Île d'Orléans)
20. Monuments et sites historiques du Québec 1976
21. Montagnais-Naskapi – Bibliographie
22. Baie James – Archéologie, bilan 1972-1976
23. Inventaire des sites préhistoriques du Québec 1976
24. Hôtel-Dieu de Québec – Catalogue des peintures
25. Inventaire des bâtiments du vieux Montréal
26. Les maisons Guéroult et Vanfelson à Québec
27. La maison Dupont-Renaud à Québec
28. Monuments et sites historiques du Québec 1977
29. Lexique montagnais-français
30. Saguenay–Lac-Saint-Jean – Guide bibliographique
31. Activités archéologiques 1976
32. Archéologie du lac des Commissaires
33. Votre maison... son histoire
34. Découvrons Saint-Jean – Ville historique
35. Inventaire des sites préhistoriques du Québec 1977

---

* Ces documents peuvent être consultés à la bibliothèque de l'édifice Guy-Frégault où se trouve le siège social du ministère de la Culture et des Communications : 225, Grande Allée Est, sous-sol, Québec (Québec)

35. Inventaire des sites préhistoriques du Québec 1977
36. Répertoire des moulins à eau du Québec
37. Répertoire des artisans-potiers québécois 1655-1916
38. Monuments et sites historiques du Québec 1978
39. Inuktituorutit – Grammaire purement esquimaude
40. Les dépendances agricoles à l'Ile d'Orléans
41. Saint-Rémi-de-Napierville – Les croix en fer forgé du cimetière
42. Bibliographie annotée sur le caribou
43. Dictionnaire des infixes de la langue esquimaude
44. Repentigny – Répertoire des immeubles traditionnels
46. Les collections archéologiques de la place Royale – Le grès français
47. L'atelier céramique Charles Belleau
48. Montagnais-Naskapi – Bibliographie
49. Activités archéologiques 1977-1978
50. Les biens culturels du Québec classés ou reconnus au 1er janvier 1981
51. Les collections archéologiques de la place Royale – Les terres cuites grossières des latrines des maisons Estèbe et Boisseau
52. Les collections archéologiques de la place Royale – Le verre des latrines de la maison Perthuis
53. La préhistoire du lace Kanaaupscow (réservoir LG-2, Baie James)
54. Les schèmes d'établissement cris
55. Les terres cuites grossières des latrines de la maison Perthuis
56. Les postes de traite de fourrures sur la Côte-Nord et dans l'Outaouais
59. Datations au 14^C des sites archéologiques du Québec
60. Des fourrures pour le Roi au poste de Métabetchouan
61. Le site de Chicoutimi : un campement préhistorique au pays des Kakouchaks (du Saguenay–Lac-Saint-Jean)
62. Le site de Chicoutimi : un établissement commercial sur la route des fourrures du Saguenay–Lac-Saint-Jean
63. Des Paléoindiens aux Iroquois en Gaspésie : six mille ans d'histoire
64. Le Bic : Images de neuf mille ans d'occupation amérindienne

Depuis la création d'un ministère des Affaires culturelles en 1961, des efforts considérables ont été faits au fil des ans pour répertorier, conserver et mettre en valeur le patrimoine culturel québécois. Des bilans sectoriels ont certes été produits à plus d'une occasion, mais rarement a-t-on entrepris une lecture systématique des interventions ministérielles sous l'angle thématique.

Le présent ouvrage, premier à paraître d'une série de huit, traite des **bâtiments d'intérêt patrimonial** qui ont été le lieu d'activités industrielles de transformation des matières végétales et animales, **moulins à farine, filatures de coton, usines de pâtes et papiers...** et bien d'autres qui ont marqué notre paysage rural et urbain. Il sera particulièrement utile aux chercheurs et aux organismes qui s'intéressent au patrimoine industriel.

Sous chacun des seize thèmes ou chapitres du bilan, on trouvera une synthèse des technologies et structures propres à un champ industriel et une esquisse de l'évolution historique des bâtiments. Suit un état des biens protégés par un statut juridique et des connaissances acquises par le Ministère. Une liste des lieux accessibles au public clôt chaque synthèse.

Gouvernement du Québec
Ministère de la Culture
et des Communications

ISBN 2-551-17148-2

12,95 $

Imprimé au Québec, Canada